GreenStar™ – Feldhäcksler

BETRIEBSANLEITUNG

GreenStar™ – Feldhäcksler

OMPFP14112 AUSGABE A4 (GERMAN)

John Deere Ag Management Solutions

Europäische Version

Printed in U.S.A.

Einleitung

WILLKOMMEN BEI GREENSTAR-PRÄZISIONSLAND-BAUSYSTEMEN von John Deere. Das GreenStar™-System für Feldhäcksler ist ein integriertes Präzisionslandbausystem. Das System unterstützt die Erfassung von Ertragsdaten und damit verbundenen Informationen. John Deere hat die Hardware entwickelt, die zur einfachen und produktiven Datenerfassung erforderlich ist.

LESEN SIE DIESE BETRIEBSANLEITUNG bitte sorgfältig durch, damit Sie das System sicher bedienen und warten können. Andernfalls kann es zu Verletzungen oder Maschinenschäden kommen. Dieses Handbuch und die an der Maschine angebrachten Sicherheitsaufkleber sind möglicherweise auch in anderen Sprachen erhältlich. (Sie können über den John-Deere Händler bestellt werden.)

DIESES HANDBUCH SOLLTE ALS DAUERHAFTER BESTANDTEIL des John Deere-GreenStar™-Systems betrachtet werden und beim Verkauf beim System verbleiben.

Die MASSEINHEITEN in diesem Handbuch sind als metrische und US-Maßeinheiten angegeben. Nur passende Ersatz- und Befestigungsteile verwenden. Für metrische Schrauben und Zollschrauben sind unterschiedliche Schraubenschlüssel notwendig.

Die Bezeichnungen RECHTS und LINKS beziehen sich auf die Vorwärtsfahrtrichtung der Maschine.

DIE PRODUKTIDENTIFIKATIONSNUMMERN (PIN) sind an der entsprechenden Stelle des Abschnitts “Produktidentifikationsnummern” einzutragen. Alle Nummern genau notieren, um das Auffinden der Maschine im Falle eines Diebstahls zu erleichtern. Außerdem benötigt Ihr John-Deere-Händler diese Nummern, wenn Sie Ersatzteile bestellen. Es ist ratsam, diese Nummern auch noch an einer anderen sicheren Stelle zu notieren.

DIE GARANTIE ist ein Teil des John-Deere-Kundendienstes für Kunden, die ihre Maschine gemäß der Betriebsanleitung einsetzen und warten. Die Garantie der GreenStar™-Hardware ist auf dem Garantieerklärungszertifikat erläutert, das Sie von Ihrem Händler erhalten haben sollten.

Mit dieser Garantie werden Mängel an Produkten abgedeckt, die innerhalb der Garantiezeit auftreten. In manchen Fällen bietet John Deere auch Außendienstnachrüstungen, oft kostenlos für den Kunden, selbst wenn das Produkt nicht mehr unter Garantie steht. Bei unsachgemäßem Einsatz oder unstatthaften Systemveränderungen erlischt die Garantie, auch nachträgliche Verbesserungen werden möglicherweise dann nicht durchgeführt.

WICHTIG: Diese Betriebsanleitung enthält alle Informationen, die zum sachgemäßen Arbeitseinsatz eines mit GreenStar™-Geräten ausgerüsteten Feldhäckslers (HarvestLab und Masseflusssensor) notwendig sind.

Wenn der Feldhäcksler mit GreenStar™-Geräten verwendet wird, immer zuerst in diesem Handbuch, der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays und erst danach in der grundlegenden Betriebsanleitung des Feldhäckslers nachschlagen.

WIR WÜNSCHEN IHNEN VIEL ERFOLG bei der Arbeit mit Ihrem GreenStar™-System für Feldhäcksler von John Deere.

OUCC020,000259D -29-27MAR12-1/1

Marken

Liste der in dieser Betriebsanleitung verwendeten Marken.

Marken	
GreenStar™	Marke von Deere & Company
GreenStar™ 2-Display 2600	Marke von Deere & Company
GreenStar™ 3-Display 2630	Marke von Deere & Company
HarvestLab™-Sensor	Marke von Deere & Company
Loctite™	Marke der Henkel Corporation

OUCC020,000259E -29-28MAR12-1/1

Inhalt

Seite

Sicherheitsmaßnahmen
Warnzeichen erkennen....05-1
Warnbegriffe verstehen....05-1
Sicherheitshinweise beachten....05-1
Sicherheit bei Wartungsarbeiten....05-2
Stufen und Handläufe richtig verwenden....05-2
Sicherer Umgang mit elektronischen Komponenten und deren Halterungen....05-3

Anordnung der Komponenten
GreenStar™ 2-Display 2600 und GreenStar™ 3-Display 2630....10-1
Vorpresswalzen-Potentiometer....10-1
HarvestLab™-Sensor....10-2
Sensor für Vorpresswalzendrehzahl....10-2
Steuereinheit....10-3
Integrierter Drucker (Wahlausrüstung)....10-3

Betrieb des GreenStar™-Systems für selbstfahrende Feldhäcksler
Kurzbeschreibung....15-1
Vor Beginn....15-3
Einrichtung des integrierten Druckers (Wahlausrüstung)....15-4
Einrichtung des Zusatzstoff-Dosiergeräts (Wahlausrüstung)....15-6
GreenStar™ Feldhäcksler – AutoLOC (Wahlausrüstung)....15-9
GreenStar™ Feldhäcksler – Kartierung....15-12
GreenStar™ Feldhäcksler – Anzeige von Totalen....15-14
GreenStar™ Feldhäcksler – Hauptbildschirm....15-16
GreenStar™ Feldhäcksler – Bildschirm Einstellungen....15-18
Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Sensor....15-19
Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Kalibrierung....15-21
Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Erntevorsatz/Aufnahme....15-23
Einstellungen—Registerkarte Bestandteile—Fester Wert....15-25
Einstellungen—Registerkarte Bestandteile—Gemessener Wert....15-27
Einstellungen—Registerkarte Zusatzstoffdosierung....15-34

Seite

GreenStar™ Feldhäcksler – HarvestLab-Einstellungen....15-35
GreenStar™ Feldhäcksler – Bildschirm für Diagnoseauslesedaten....15-39

Störungssuche
Warnbildschirme—Diagnosecodes....20-1
Liste der Diagnosecodes, Steuereinheit (HMS)....20-3
Diagnosecodeliste für das Display 2600 und 2630....20-5
Steuereinheit....20-7
HarvestLab™-Sensor....20-8
Vorpresswalzen-Potentiometer....20-9

Wartung
Einstellen der Arbeitsstellung des HarvestLab™-Sensors....25-1
Ersetzen des Glasadapters des HarvestLab™-Sensors....25-4
Einstellen des Sensors für Vorpresswalzendrehzahl....25-5
Nach den ersten 50 Betriebsstunden....25-5
Alle 50 Betriebsstunden – Prüfung der Vorpresswalzen-Anschlagbleche....25-5
Jährlich....25-5
Wenn erforderlich....25-5
Nach Bedarf – Wechseln der Papierrolle des Druckers....25-6
Nach Bedarf – Wechseln des Farbbands des Druckers....25-7

Technische Daten
Drehmomente für metrische Schrauben....30-1
EG-Konformitätserklärung....30-2
Sicherheitshinweis zum nachträglichen Einbau von elektrischen und elektronischen Geräten und/oder Komponenten....30-2
Identifizierung des Datumscodes....30-3
Zollunion–EAC....30-3

Seriennummern
Identifikationsaufkleber....35-1
Seriennummer des Displays 2600-2630....35-1

Fortsetzung nächste Seite

Originalanleitung. Alle Informationen, Abbildungen und technischen Angaben in dieser Publikation entsprechen dem neuesten Stand zum Zeitpunkt der Veröffentlichung. Änderungen jederzeit und ohne Bekanntgabe vorbehalten.

COPYRIGHT © 2014
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ® Manual
Previous Editions
Copyright © 2007, 2008

Seite

Seriennummer des Vorpresswalzen-Potentiometers 35-2
Seriennummer des HarvestLab™-Sensors 35-2
Seriennummer der Anschlußbox 35-3
Seriennummer der Steuereinheit 35-3
Seriennummer des Druckers (Wahlausrüstung) 35-3

Sicherheitsmaßnahmen

Warnzeichen erkennen

Dieses Zeichen macht auf die an der Maschine angebrachten oder in diesem Handbuch enthaltenen Sicherheitshinweise aufmerksam. Es bedeutet, dass Verletzungsgefahr besteht.

Befolgen Sie alle Sicherheitshinweise sowie die allgemeinen Unfallverhütungsvorschriften.

T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -29-26OCT09-1/1

Warnbegriffe verstehen

Das Warnzeichen wird durch die Begriffe GEFAHR, VORSICHT oder ACHTUNG ergänzt. Dabei kennzeichnet GEFAHR die Stellen oder Bereiche mit der höchsten Gefahrenstufe.

Warnschilder mit GEFAHR oder VORSICHT werden an spezifischen Gefahrenstellen angebracht. Warnschilder mit ACHTUNG enthalten allgemeine Vorsichtsmaßnahmen. Warnzeichen mit ACHTUNG machen auch in dieser Druckschrift auf Sicherheitshinweise aufmerksam.

TS187 —29—30SEP88

DX,SIGNAL -29-03MAR93-1/1

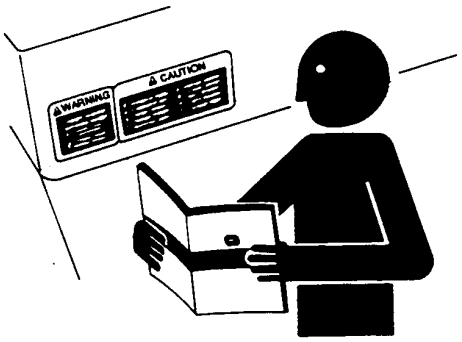
Sicherheitshinweise beachten

Sorgfältig alle in dieser Druckschrift enthaltenen Sicherheitshinweise sowie alle an der Maschine angebrachten Warnschilder lesen. Warnschilder in gutem Zustand halten. Fehlende oder beschädigte Warnschilder ersetzen. Darauf achten, dass neue Ausrüstungen und Ersatzteile mit den gegenwärtig gültigen Warnschildern versehen sind. Ersatzwarnschilder sind beim John Deere Händler erhältlich.

Ersatzteile und Komponenten von Zulieferern können zusätzliche Sicherheitshinweise enthalten, die nicht in dieser Betriebsanleitung wiedergegeben werden.

Vor Arbeitsbeginn mit der Handhabung der Maschine und ihren Bedienungselementen vertraut werden. Nie zulassen, dass jemand ohne Sachkenntnisse die Maschine bedient.

Die Maschine stets in gutem Zustand halten. Unzulässige Veränderungen beeinträchtigen die Funktion und/oder Betriebssicherheit sowie die Lebensdauer der Maschine.



TS201 —UN—15APR13

Wenn irgendein Teil dieser Betriebsanleitung nicht verstanden und Hilfe benötigt wird, den John Deere Händler aufsuchen.

DX,READ -29-28OCT09-1/1

Sicherheit bei Wartungsarbeiten

Wartungsarbeiten setzen voraus, dass deren Abläufe bekannt sind. Den Arbeitsplatz sauber und trocken halten.

Schmier-, Wartungs- und Einstellarbeiten nur bei stehender Maschine ausführen. Darauf achten, dass Hände, Füße und Kleidungsstücke nicht in den Gefahrenbereich angetriebener Teile kommen. Sämtliche Antriebssysteme abschalten; Druck durch Betätigen der Bedienungseinrichtungen abbauen. Gerät auf dem Boden ablassen. Motor abstellen und Zündschlüssel abziehen. Die Maschine abkühlen lassen.

Maschinenteile, die zur Wartung angehoben werden müssen, unfallsicher unterbauen.

Stets auf guten Zustand und sachgemäße Montage aller Teile achten. Schäden sofort beheben. Abgenutzte oder beschädigte Teile ersetzen. Ansammlungen von Schmierfett, Öl oder Schmutz beseitigen.

Wenn bei selbstfahrenden Maschinen, Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden, zuerst das Massekabel (-) der Batterie abklemmen.

Bei gezogenen Anbaugeräten die elektrischen Verbindungen zum Traktor trennen, bevor Arbeiten an der elektrischen Anlage oder Schweißarbeiten durchgeführt werden.

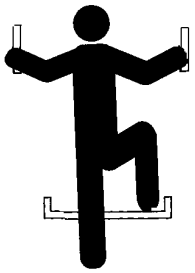
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -29-28OCT09-1/1

Stufen und Handläufe richtig verwenden

Zur Vermeidung von Stürzen beim Auf- und Absteigen auf die Maschine blicken. Bei der Verwendung von Stufen, Handgriffen und Handläufen Dreipunkt-Kontakt beibehalten.

Besondere Vorsicht walten lassen, wenn Schlamm, Schnee oder Feuchtigkeit für Rutschgefahr sorgen. Die Stufen sauber und frei von Schmierfett oder Öl halten. Beim Absteigen niemals von der Maschine springen. Niemals auf eine fahrende Maschine aufsteigen oder von einer fahrenden Maschine absteigen.



T133468 —UN—15APR13

DX,WW,MOUNT -29-12OCT11-1/1

Sicherer Umgang mit elektronischen Komponenten und deren Halterungen

Ein Sturz während elektronische Komponenten an Geräten angebracht bzw. von diesen entfernt werden, kann zu schweren Verletzungen führen. Eine Leiter oder Plattform verwenden, um den Anbringungsort leicht erreichen zu können. Auf stabilen, sicheren Stand achten und stabile, sichere Handgriffe verwenden. Komponenten nicht bei nasser oder eisiger Witterung ein- bzw. ausbauen.

Die Montage bzw. Wartung einer RTK-Basisstation auf einem Turm oder anderen hohen Gebäude mit Hilfe eines zertifizierten Kletterers durchführen.

Bei der Montage bzw. Wartung eines GPS-Empfängermasts an einem Anbaugerät geeignete Verfahren zum Anheben anwenden sowie passende Schutzausrüstung tragen. Der Mast ist schwer und kann unhandlich sein. Zwei Personen sind erforderlich, wenn die Anbringungsorte nicht vom Boden oder von einer Wartungsplattform aus zugänglich sind.

TS249 —UN—23AUG88

DX,WW,RECEIVER -29-24AUG10-1/1

GreenStar™ 2-Display 2600 und GreenStar™ 3-Display 2630

⚠ ACHTUNG: Beim Fahren auf öffentlichen Straßen muss das GS-Display 2600-2630 (A) stets in der eingeklappten Stellung (I) sein.

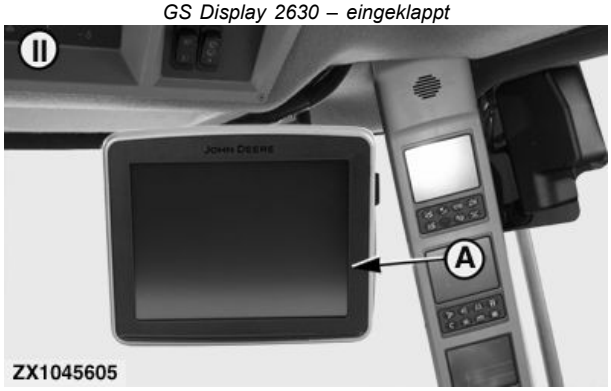
Das GS-Display 2600-2630 befindet sich in der Kabine über dem rechten vorderen Infobord. Das Display ermöglicht es dem Fahrer, während des Feldhäckslerbetriebs Systeminformationen vom Fahrersitz aus abzulesen und Einstellungen zu ändern.

HINWEIS: Die Stellung des Displays am Halter kann nicht verändert werden.

A—GreenStar™ 3-Display 2630 II— Ausgeklappte Stellung
I— Eingeklappte Stellung

ZX1045604 —UN—14DEC11

GS Display 2630 – eingeklappt



ZX1045605 —UN—14DEC11

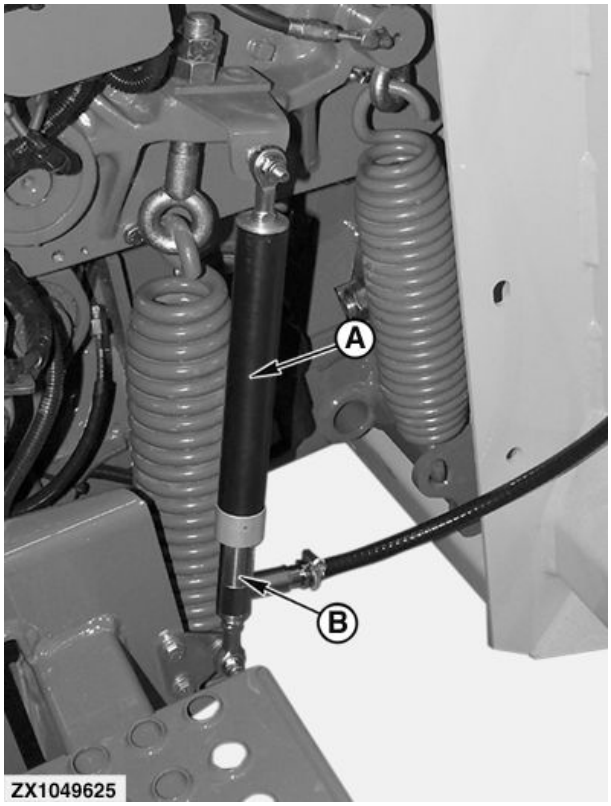
GS Display 2630 – ausgeklappt

OUCC020,00025A9 -29-28MAR12-1/1

Vorpresswalzen-Potentiometer

Das Vorpresswalzen-Potentiometer (A) befindet sich auf der rechten Seite der Messertrommel und ist mit der vorderen, oberen Vorpresswalze verbunden. Die unterschiedliche Dicke des Ernteguts, welches zwischen die Vorpresswalzen gelangt, wird von der Sensorstange (B) registriert. Das Vorpresswalzen-Potentiometer wandelt die Bewegungen der Sensorstange in elektronische Impulse um, die dem Maschinendurchsatz entsprechen.

A—Vorpresswalzen-Potentiometer B—Sensorstange

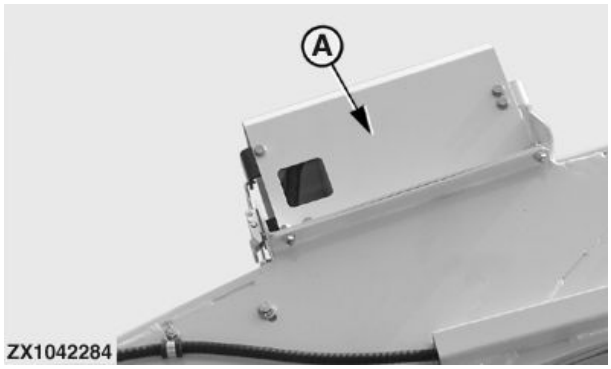


ZX1049625 —UN—30MAR12

OUCC020,00025AA -29-28MAR12-1/1

HarvestLab™-Sensor

Der HarvestLab™-Sensor (A) befindet sich oben am Auswurfkrümmer. Dieser Sensor misst ständig die Feuchte des Ernteguts sowie anderer Bestandteile, falls die erforderlichen Bestandteilekurven in den Sensor geladen wurden.



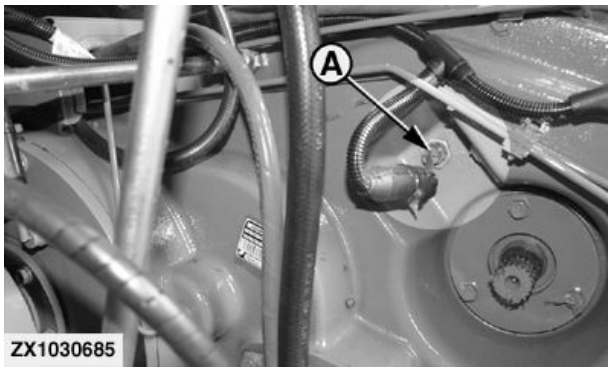
ZX1042284 —UN—12SEP08

OUCC020,00025AB -29-25MAY12-1/1

Sensor für Vorpresswalzendrehzahl

Der Drehzahlsensor (A) sitzt auf dem stufenlosen Schnittlängengetriebe. Er misst die Drehzahl der Vorpresswalzen zur Berechnung des Durchsatzes.

A—Sensor für Vorpresswalzen-drehzahl



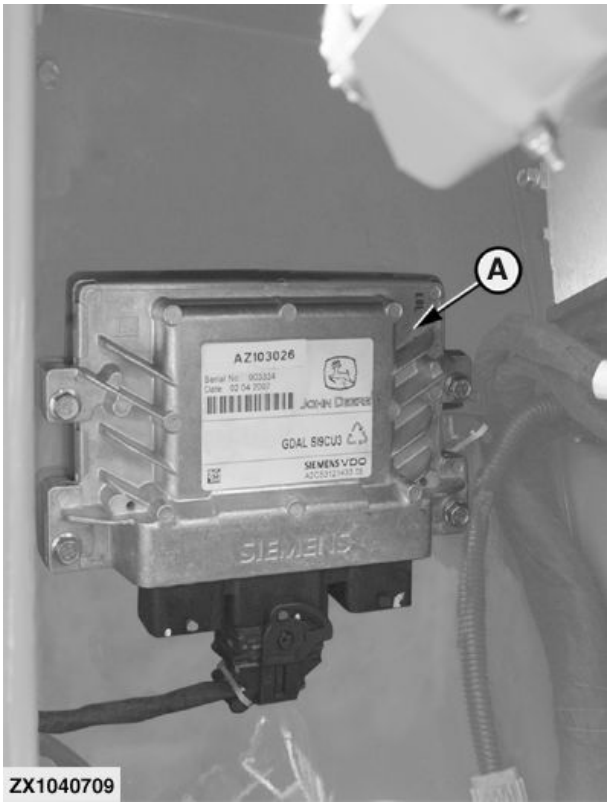
ZX1030685 —UN—26SEP02

OUCC020,00025A6 -29-27MAR12-1/1

Steuereinheit

Die Steuereinheit (A) ist auf der linken Seite des Sicherungskastens angebracht. Sie berechnet alle Daten, die auf dem GS-Display 2600-2630 angezeigt werden.

A—Steuereinheit



ZX1040709 —UN—16AUG07

OUCC020,00025AC -29-28MAR12-1/1

Integrierter Drucker (Wahlausrüstung)

Ein Spezial-Matrixdrucker (A) kann in die Dachkonsole eingebaut werden.

Die auf dem Bildschirm angezeigten Gesamtwerte für Ladung, Feld, Hof und Fruchtart können dann ausgedruckt werden.

WICHTIG: Sicherstellen, dass der Drucker richtig im GreenStar™-System für Feldhäcksler implementiert ist (siehe Einrichtung des integrierten Druckers (Wahlausrüstung) im Abschnitt “Betrieb des GreenStar™-System für selbstfahrende Feldhäcksler”).

ZX1041078 —UN—06SEP07

A—Matrixdrucker

OUCC020,00025A8 -29-26MAY12-1/1

Kurzbeschreibung

WICHTIG: Es ist wichtig, die Benutzerrichtlinien für den Touchscreen 2600-2630 richtig zu befolgen. Unter keinen Umständen darf der Touchscreen mit einem Gegenstand berührt werden, der härter oder schärfer als eine Fingerspitze ist (Kugelschreiber, Bleistiftspitze oder irgendwelche anderen Metallgegenstände). Starker Druck kann außerdem dazu führen, dass die darunterliegenden Komponenten beschädigt werden und die Garantie für den Touchscreen nichtig wird. Wenn ständig leichter Druck ausgeübt wird, kann sich die Zuverlässigkeit des Touchscreen verschlechtern. Das Display 2600-2630 muss außerhalb der Saison bei Raumtemperatur und im Original-Versandbehälter gelagert werden. Es darf nichts mit der Oberfläche des Touchscreen in Berührung sein.

HINWEIS: Es gibt KEINEN Ein/Aus Schalter für das Display. Das System wird mit Strom versorgt, wenn die Zündung EINGESCHALTET wird.

Das Display 2600-2630 dient hauptsächlich als Benutzer-Schnittstelle für Überwachungs-, Dokumentations- und Lenkanwendungen.

Der Navigationspunkt des Displays 2600-2630 ist der Touchscreen, über den der Fahrer durch Berühren der Schirmoberfläche Informationen eingeben kann.

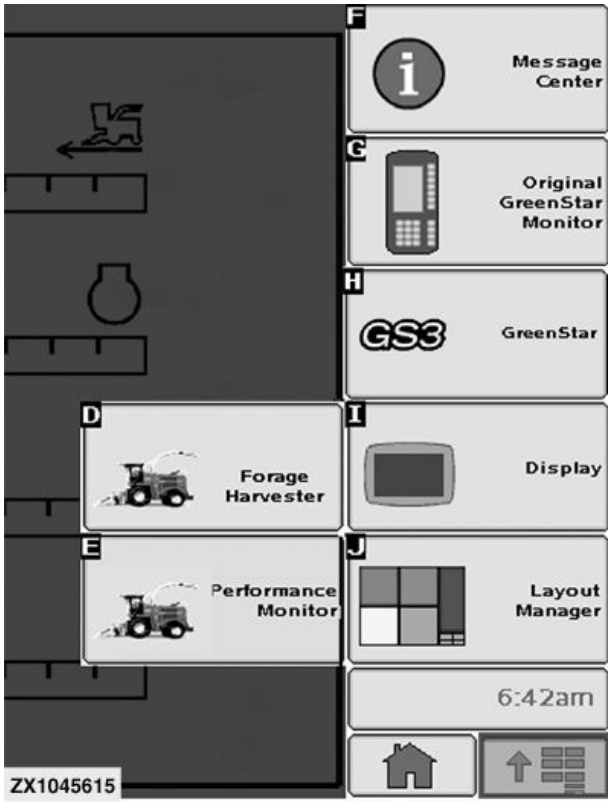
Erklärungen zu Softkeys und Symbolen, Display-Navigation, Display-Einstellung und Display-Layout sind der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays zu entnehmen. Die vorliegende Betriebsanleitung enthält lediglich alle Informationen, die für die spezifische Anwendung des GreenStar™-Systems für Feldhäcksler notwendig sind.

Vor dem Betrieb des GreenStar™-Systems für Feldhäcksler:

1. Das Erntegut und die Dokumentationseinstellung richtig definieren.

   WICHTIG: Zur richtigen Definition des Ernteguts und zur Einstellung der Dokumentation (optional) die Schaltfläche GreenStar 2 bzw. 3 Pro drücken und dann die im Abschnitt "Ernte/Ertragsmonitor" der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays gegebenen Anweisungen befolgen.

2. Die Schaltfläche "Feldhäcksler" drücken, um das GreenStar™-System für Feldhäcksler zu bedienen. Hierauf erscheint das Hauptmenü (siehe "GreenStar™ für Feldhäcksler – Hauptmenü" in diesem Abschnitt).



ZX1045615 —UN—14DEC11

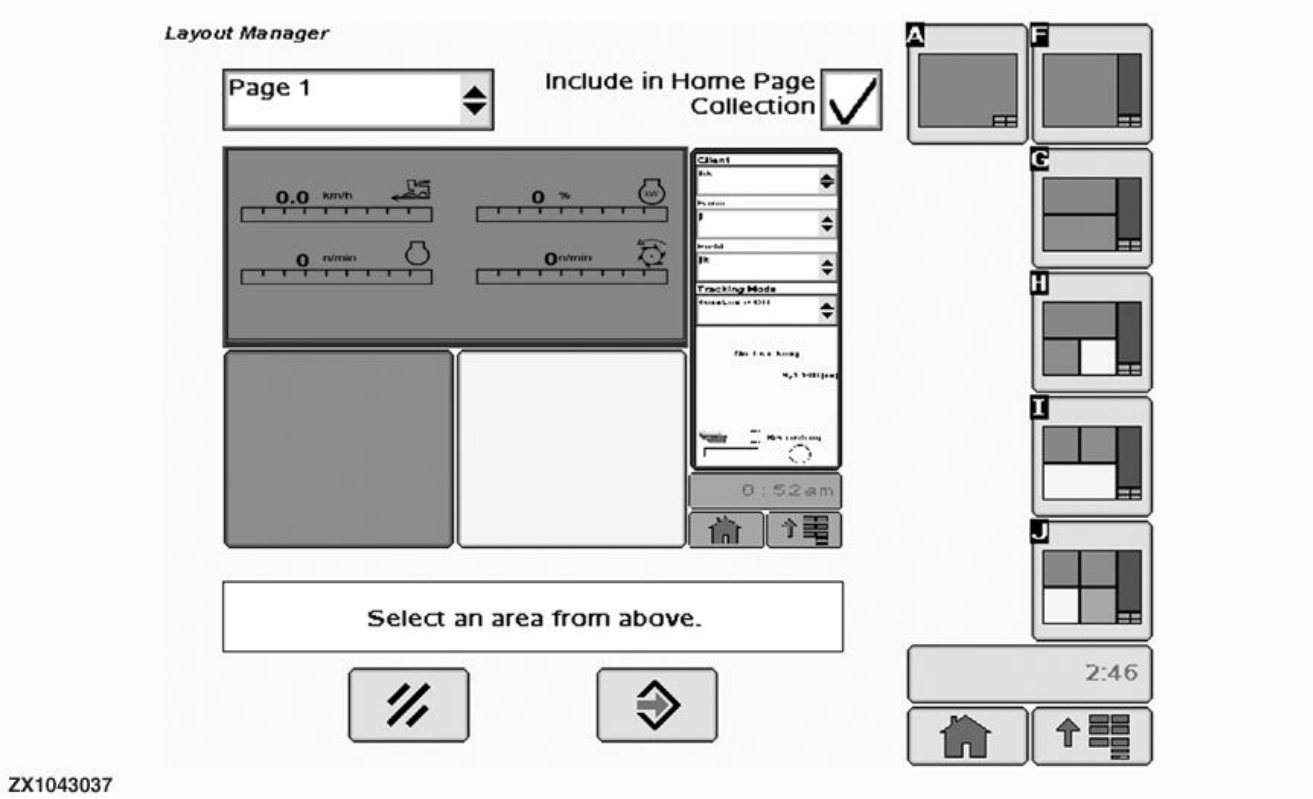
ZX1040726 —UN—13SEP07

Taste "Feldhäcksler"

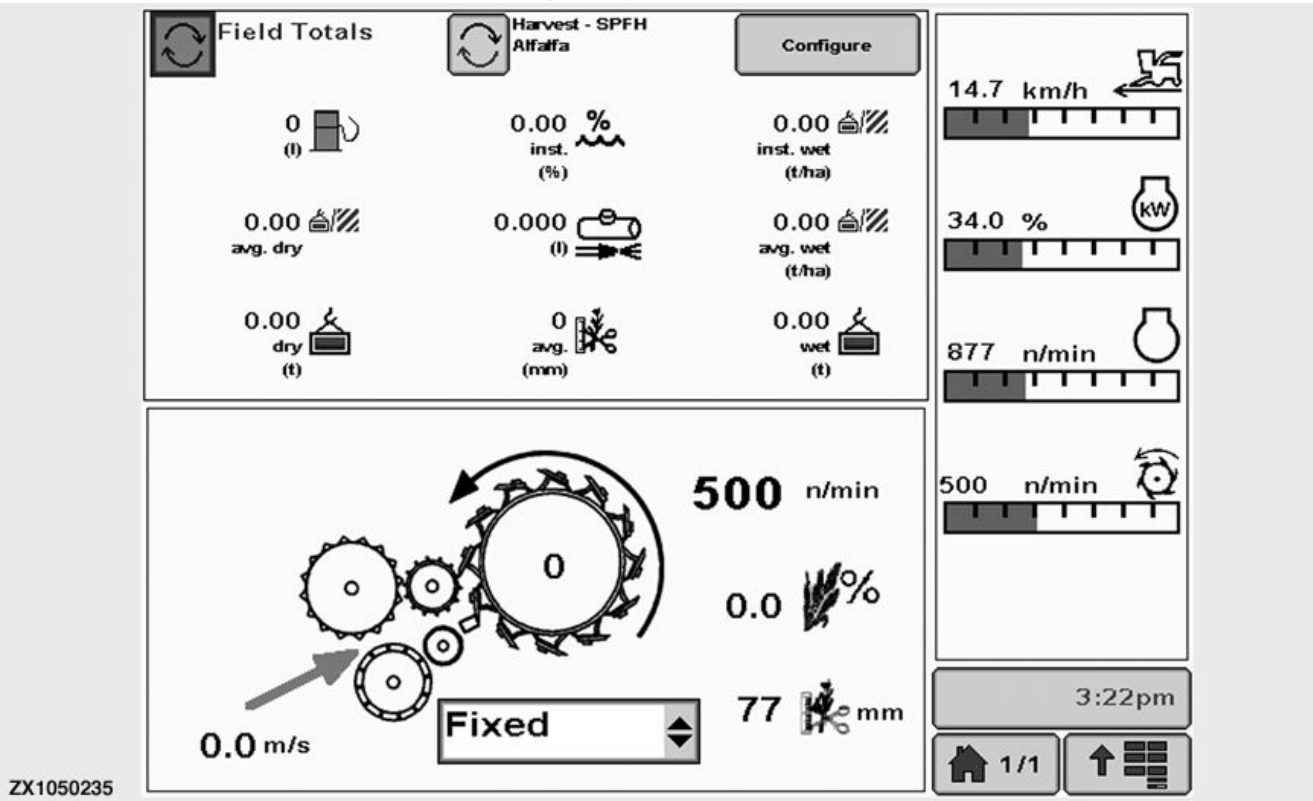
ZX1045154 —UN—19AUG11

Schaltfläche GreenStar 3 Pro

Fortsetzung nächste Seite



Beispiel für geteilten Bildschirm



Das GreenStar™-System für Feldhäcksler bietet die Möglichkeit, einen geteilten Bildschirm einzurichten. Die Schaltfläche “Layout Manager” drücken und die Hinweise

Fortsetzung nächste Seite

in der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays beachten, um den geteilten Bildschirm einzurichten.

OUCC002,0003A28 -29-01JUN12-3/3

Vor Beginn

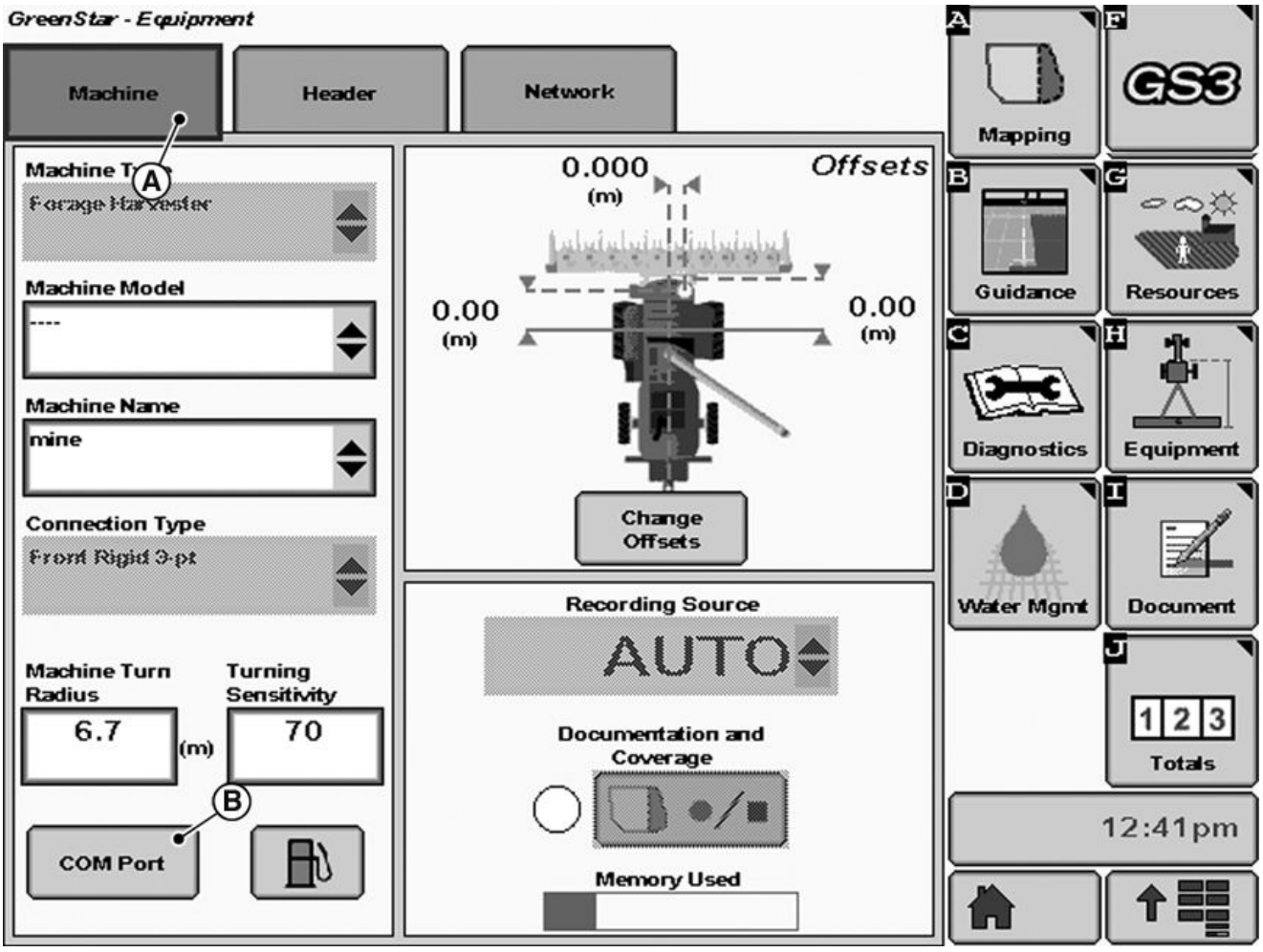
Obwohl dieses Ertragsmonitorsystem aufgrund neuester Erkenntnisse entwickelt wurde, können optimale Ergebnisse nur erzielt werden, wenn das Erntegut richtig auf die Ernte vorbereitet wurde.

Für eine größere Genauigkeit des Systems den Erntegutdurchsatz durch die Maschine so hoch und so gleichmäßig wie möglich halten. Deshalb ist bei der Grasernte darauf zu achten, dass gleichmäßige Schwadreihen gebildet werden. Außerdem sind ungleichmäßige Fahrgeschwindigkeiten zu vermeiden.

Je weniger Erntegut dem Mähdrescher zugeführt wird, desto mehr nimmt die Genauigkeit des Monitorsystems ab. Dies sollte immer bedacht werden.

OUCC002,0003A49 -29-13JUN12-1/1

Einrichtung des integrierten Druckers (Wahlausrüstung)



A—Registerkarte Maschine **B—Taste COM-Anschluss**

Bei Ausstattung mit einem Drucker sicherstellen, dass er richtig im GreenStar™-System für Feldhäcksler implementiert ist. Folgendermaßen vorgehen:

1. Auf dem GreenStar™-Hauptbildschirm des GS2- bzw. GS3-Displays die Schaltfläche GreenStar 2 bzw. 3 Pro drücken und dann die Registerkarte Maschine (A) auswählen.
2. Die Taste COM-Anschluss (B) drücken.

HINWEIS: Wenn die Taste COM-Anschluss (B) ausgeblendet ist, die Dokumentations- und Bedeckungsaufnahme durch Ausrücken der Hauptkupplung stoppen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A29 -29-04JUN12-1/3

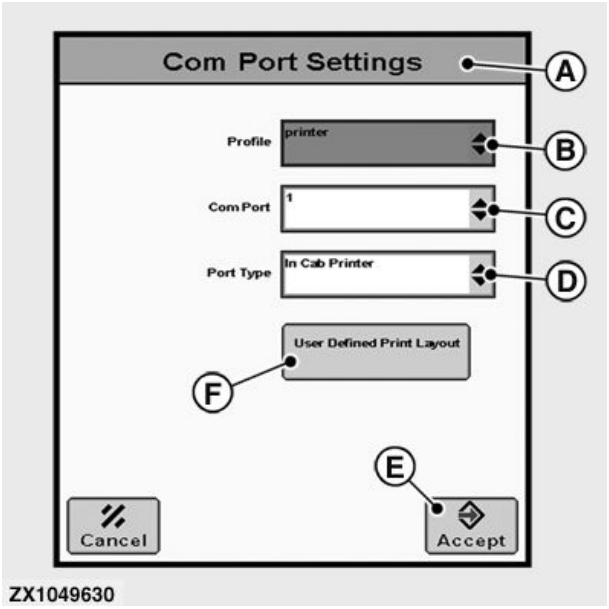
3. Der Bildschirm Comm Anschluss-Einst. (A) erscheint.
   a. Wie dargestellt **Drucker** aus dem Dropdown-Menü auswählen und dem **Profil** (B) zuweisen.
   b. Wie dargestellt **1** aus dem Dropdown-Menü auswählen und dem **COM-Anschluss** (C) zuweisen.

WICHTIG: Dem Drucker immer COM-Anschluss 1 zuweisen.

   c. Wie dargestellt **Kabinendrucker** aus dem Dropdown-Menü auswählen und dem **Anschlusstyp** (D) zuweisen.
4. Die Taste Annehm. (E) drücken, um die Zuweisung zu bestätigen.

HINWEIS: Die Taste Benutzerdefin. Drucklayout (F) erscheint nur, wenn Business Pack aktiviert ist. Bei Bedarf den John Deere-Händler kontaktieren.

A—Bildschirm Comm Anschluss-Einst.
B—Profilzuweisung
C—Taste für Dokumentations- und Bedeckungsaufnahme
D—Anschlusstyp-Zuweisung
E—Taste Annehm.
F—Taste Benutzerdefin. Drucklayout



ZX1049630 —UN—01JUN12

OUCC002,0003A29 -29-04JUN12-2/3

5. Drucker (A) ist betriebsbereit. Die Vorschubtaste (B) drücken, um den Drucker zu testen.

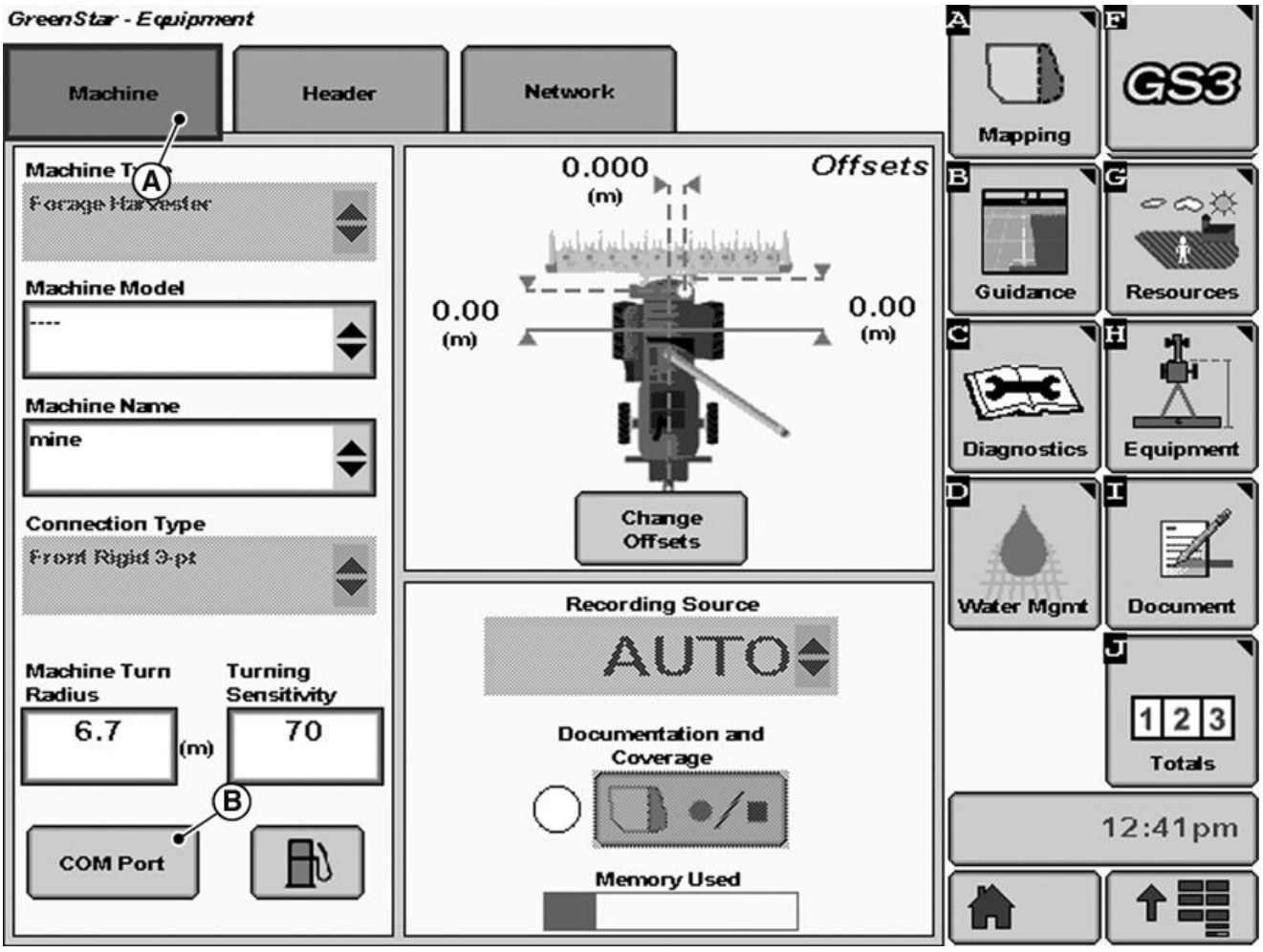
WICHTIG: Falls der Druckertest fehlschlägt, den John Deere-Händler kontaktieren.

A—Drucker
B—Vorschubtaste

ZX1049631 —UN—02APR12

OUCC002,0003A29 -29-04JUN12-3/3

Einrichtung des Zusatzstoff-Dosiergeräts (Wahlausrüstung)



A—Registerkarte Maschine **B—Taste COM-Anschluss**

Bei Ausstattung mit einem Drucker sicherstellen, dass er richtig im GreenStar™-System für Feldhäcksler implementiert ist. Folgendermaßen vorgehen:

1. Auf dem GreenStar™-Hauptbildschirm des GS2- bzw. GS3-Displays die Schaltfläche GreenStar 2 bzw. 3 Pro drücken und dann die Registerkarte Maschine (A) auswählen.
2. Die Taste COM-Anschluss (B) drücken.

HINWEIS: Wenn die Taste COM-Anschluss (B) ausgeblendet ist, die Dokumentations- und Bedeckungsaufnahme durch Ausrücken der Hauptkupplung stoppen.

Fortsetzung nächste Seite

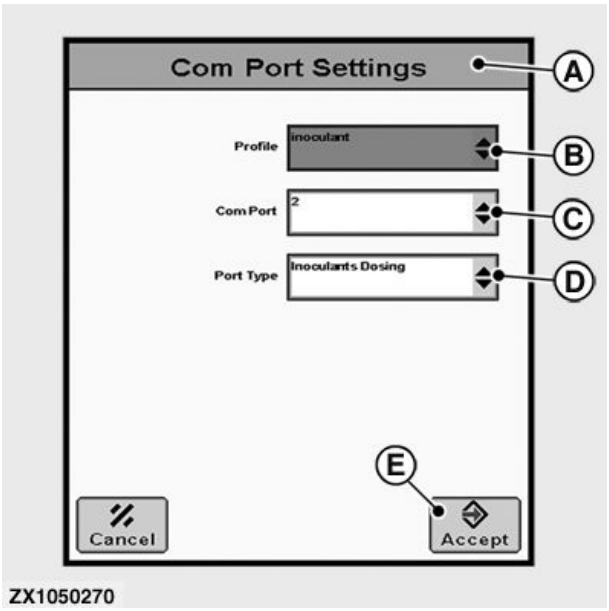
OUCC002,0003A2A -29-04JUN12-1/3

3. Der Bildschirm Comm Anschluss-Einst. (A) erscheint.
   a. Wie dargestellt **Zusatzstoff** aus dem Dropdown-Menü auswählen und dem **Profil** (B) zuweisen.
   b. Wie dargestellt **2** aus dem Dropdown-Menü auswählen und dem **COM-Anschluss** (C) zuweisen.

WICHTIG: Dem integrierten Drucker, falls vorhanden, immer COM-Anschluss 1 zuweisen.

   c. Wie dargestellt **Zusatzstoffdosierung** aus dem Dropdown-Menü auswählen und dem **Anschlusstyp** (D) zuweisen.

4. Die Taste Annehm. (E) drücken, um die Zuweisung zu bestätigen.

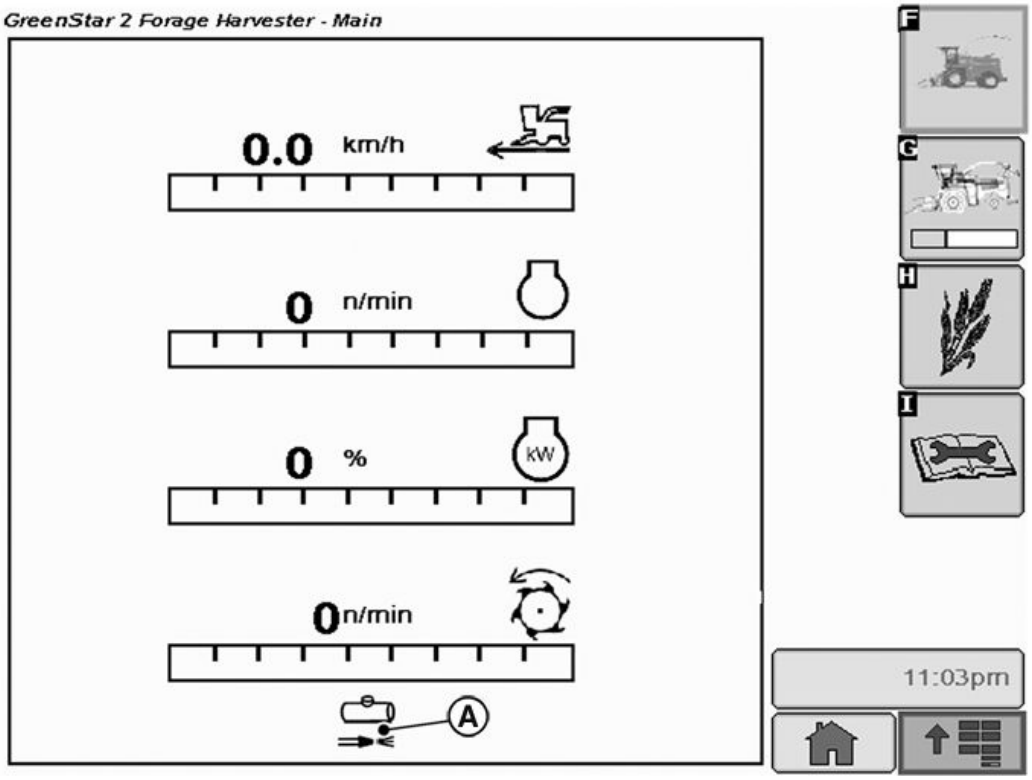


ZX1050270 —UN—01JUN12

A—Bildschirm Comm Anschluss-Einst.
B—Profilzuweisung
C—Zuweisung des COM-Anschlusses
D—Anschlusstyp-Zuweisung
E—Taste Annehm.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A2A -29-04JUN12-2/3



ZX1050271

ZX1050271 —UN—08JUN12

A—Düse – Status der Zusatzstoffdosierung

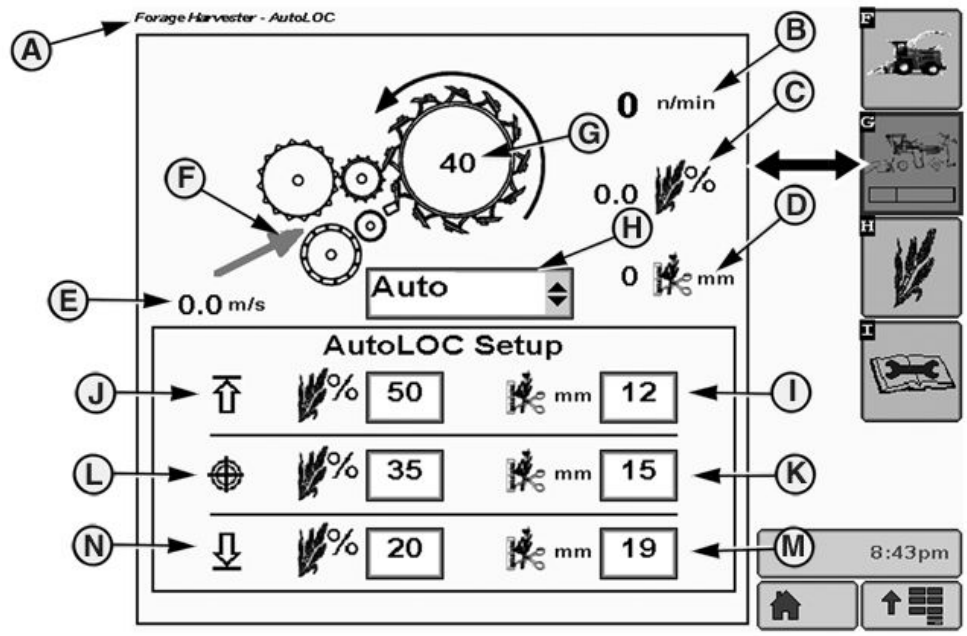
5. Auf dem Hauptbildschirm des GreenStar-Systems für Feldhäcksler nachprüfen, ob die Düse (A) angezeigt wird – Status des Dosiergeräts: Gerät wurde erfasst.

HINWEIS: Außerdem den Abschnitt "GreenStar™ Feldhäcksler – Hauptbildschirm" heranziehen.

WICHTIG: Falls die Prüfung des Zusatzstoff-Dosiergeräts fehlschlägt, den John Deere-Händler kontaktieren.

OUCC002,0003A2A -29-04JUN12-3/3

GreenStar™ Feldhäcksler – AutoLOC (Wahlausrüstung)



ZX1050228

ZX1050228 —UN—28MAY12

A—Bildschirm Feldhäcksler – AutoLOC
B—Messertrommeldrehzahl
C—Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil
D—Tatsächliche Schnittlänge (mm)
E—Geschwindigkeit des Erntegutflusses
F—Richtung des Erntegutflusses
G—Anzahl der Messer der Messertrommel
H—Taste für AUTO/FEST-Modus
I— Maximale Schnittlänge (mm)
J— Maximaler Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil (%)
K—Optimale Schnittlänge (mm)
L— Optimaler Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil (%)
M—Mindest-Schnittlänge (mm)
N—Minimaler Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil (%)

Auf dem Bildschirm Feldhäcksler – AutoLOC (A) werden folgende Informationen angezeigt:

- Messertrommeldrehzahl (B).
- Die tatsächliche Feuchtigkeit des Ernteguts oder der tatsächliche Trockensubstanzanteil (C) ist abhängig vom festen oder gemessenen Feuchtewert – bei Ausstattung mit HarvestLab™-Sensor.
- Tatsächliche Schnittlänge (D).
- Geschwindigkeit des Erntegutflusses (E).

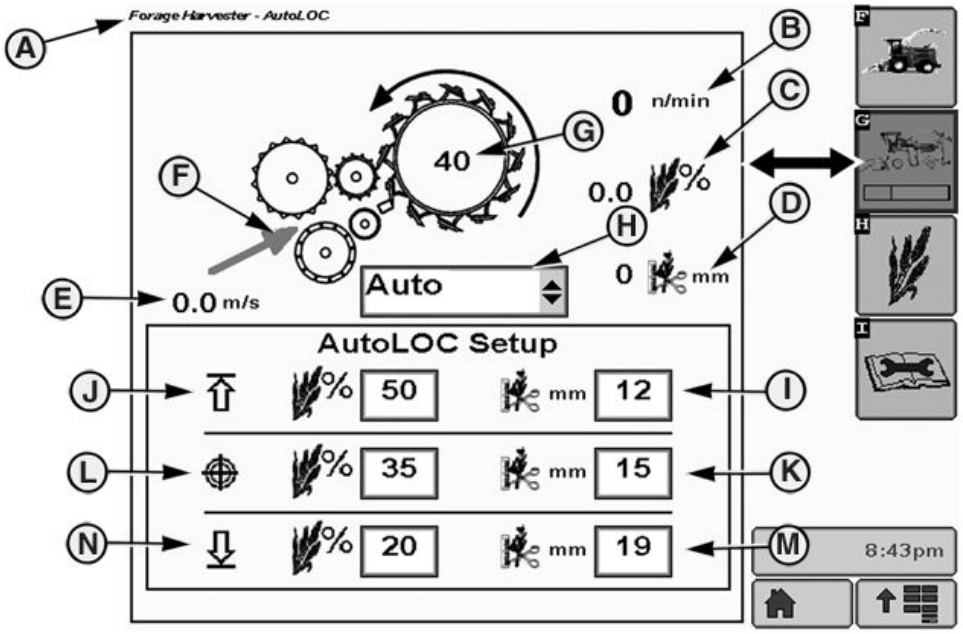
  HINWEIS: Die Richtung des Erntegutflusses wird durch einen Pfeil (F) dargestellt.
- Anzahl der Messer auf der Messertrommel (G).

  HINWEIS: Die Anzahl der Messer ist in Adresse SPF 105 gespeichert (siehe Betriebsanleitung des Feldhäckslers).

Die AutoLOC-Funktion kann auf den Schnittlängen-Modus AUTO oder FEST eingestellt werden. Mit Taste (H) kann zwischen AUTO- und FEST-Modus umgeschaltet werden.

Dadurch kann man zwischen einer vom Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil (AUTO) abhängigen Schnittlängensteuerung oder einer Steuerung entsprechend eines Einstellwertes wählen, der über den IVLOC™-Schalter am Infobord und den Eingabe-Regelknopf eingegeben wird (FEST).

Fortsetzung nächste Seite



ZX1050228

ZX1050228 —UN—28MAY12

A—Bildschirm Feldhäcksler – AutoLOC
B—Messertrommeldrehzahl
C—Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil
D—Tatsächliche Schnittlänge (mm)
E—Geschwindigkeit des Erntegutflusses
F—Richtung des Erntegutflusses
G—Anzahl der Messer der Messertrommel
H—Taste für AUTO/FEST-Modus
I— Maximale Schnittlänge (mm)
J— Maximaler Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil (%)
K—Optimale Schnittlänge (mm)
L— Optimaler Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil (%)
M—Mindest-Schnittlänge (mm)
N—Minimaler Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil (%)

Schnittlängenmodus FEST:

Die Steuerung der Schnittlänge erfolgt wie unter Anzeige für stufenloses Schnittlängengetriebe (IVLOC™) in der Betriebsanleitung des Feldhäckslers beschrieben. In diesem Modus lässt das Display 2600-2630 keine Änderung der Schnittlänge zu.

Schnittlängenmodus AUTO:

In diesem Modus können folgende Parameter eingegeben werden:

- Maximale Schnittlänge [mm] (I) im Verhältnis zum maximalen Feuchtigkeitsgehalt [%] (J)
- Optimale Schnittlänge [mm] (K) im Verhältnis zum optimalen Feuchtigkeitsgehalt [%] (L)
- Mindest-Schnittlänge [mm] (M) im Verhältnis zum Mindest-Feuchtigkeitsgehalt [%] (N)

Mit diesen Sollwerten und der Anzahl der an der Messertrommel montierten Messer steuert das System automatisch die Schnittlänge.

WICHTIG: Im AUTO-Modus kann die Schnittlänge nicht über den IVLOC™-Schalter und den Eingabe-Regelknopf manuell geändert werden. Zuerst muss der FEST-Modus gewählt werden.

Fortsetzung nächste Seite

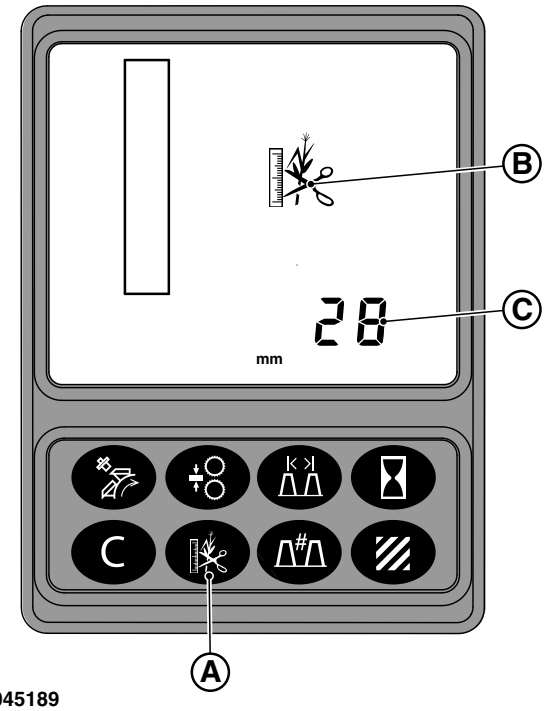
OUCC002,0003A2B -29-01JUN12-2/3

Wird das Display 2600-2630 abgeklemmt, können die Schnittlängen-Betriebsarten AUTO oder FEST weiterhin über den IVLOC™-Schalter am Infobord und dem Eingabe-Regelknopf wie folgt bedient werden:

1. Den IVLOC™-Schalter (A) mindestens zwei Sekunden lang drücken, um den IVLOC™-Anzeigemodus zu aktivieren.
2. Während das IVLOC™-Symbol (B) und die aktuellen Informationen zum IVLOC™-Schnittlängengetriebe in der Digitalanzeige (C) erscheinen, den Eingabe-Regelknopf (D) verwenden, um den eingestellten Wert für den Schnittlängenmodus FEST zu ändern.
3. Um den Schnittlängenmodus AUTO wieder herzustellen, die Schnittlänge auf den kleinsten zulässigen Wert einstellen und dann den Eingabeschalter (D) so lange weiter in Richtung MINUS drehen, bis in Digitalanzeige (C) AUTO erscheint.

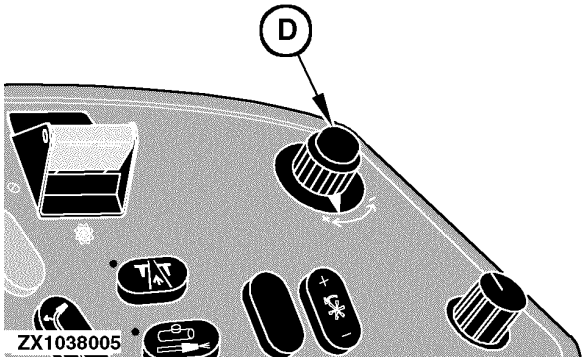
   Das System stellt die bei angeschlossenem Display 2600-2630 zuletzt eingegebenen AUTO LOC Parameterwerte wieder her.

A—Schalter für stufenloses Schnittlängengetriebe
B—Symbol für stufenloses Schnittlängengetriebe
C—Zeile für Digitalanzeige
D—Eingabe-Regelknopf



ZX1045189

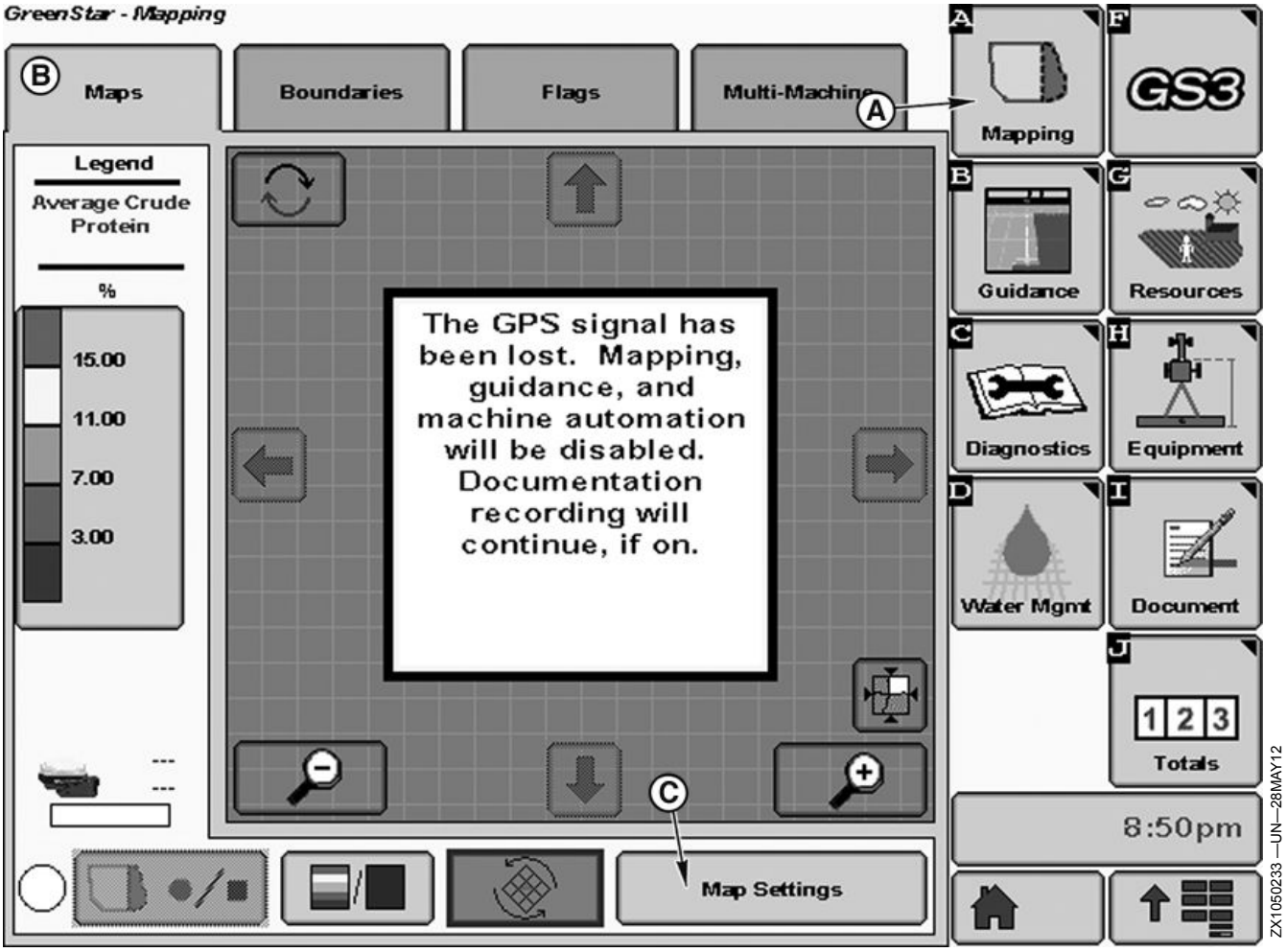
ZX1045189 —UN—12SEP11



ZX1038005 —UN—29SEP05

OUCC002,0003A2B -29-01JUN12-3/3

GreenStar™ Feldhäcksler – Kartierung



A—Taste Kartierung **B—Registerkarte Karten** **C—Karteneinstellungen**

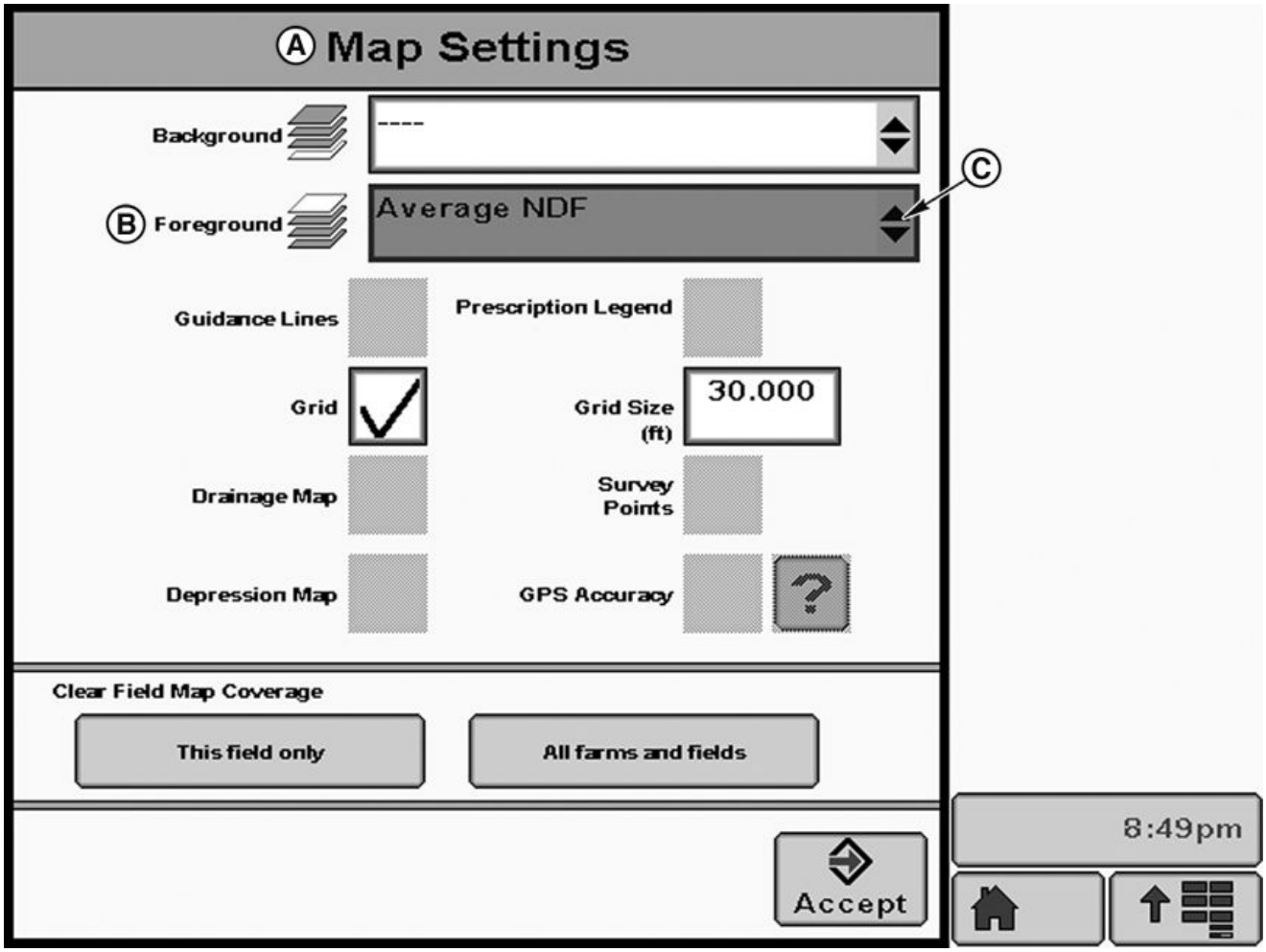
GreenStar™ Feldhäcksler ist mit der Kartierungsfunktionalität des GS2- bzw. GS3-Displays kompatibel, um Bildschirmkarten anzuzeigen oder einzurichten.

HINWEIS: Weitere Informationen zur Kartierungsfunktionalität sind außerdem im Abschnitt "GreenStar – Allgemeines" der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays zu finden.

Auf dem GreenStar™-Hauptbildschirm die Taste Kartierung (A) drücken, um die Registerkarte Karten (B) aufzurufen. Auf diesem Bildschirm kann das Anzeigen der Bedeckungskarte eingerichtet werden, indem die Taste Karteneinstellungen (C) gedrückt wird.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A2C -29-01JUN12-1/2



A—Seite Karteneinstellungen **B—Vordergrundebene** **C—Menü**

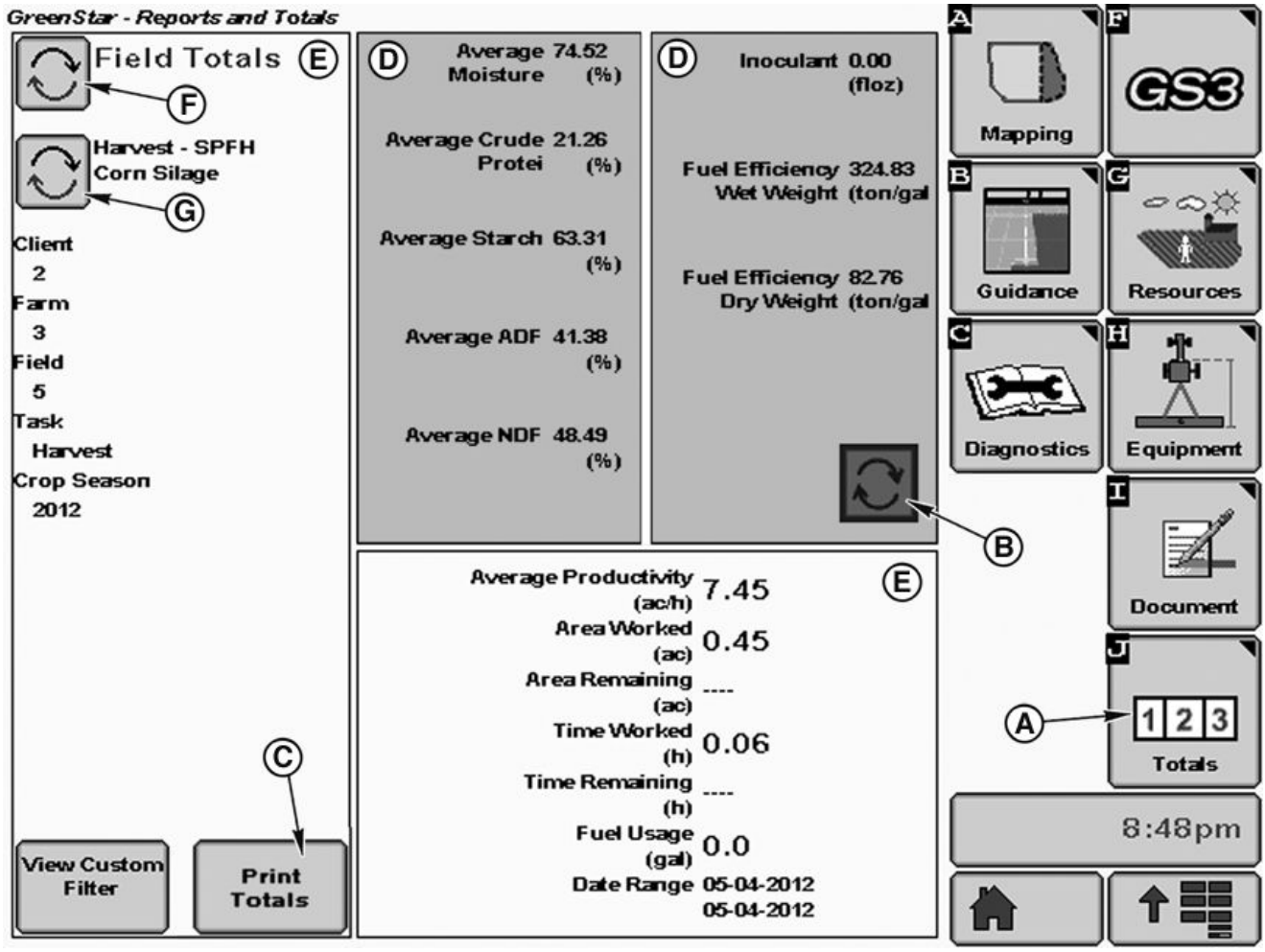
Die Seite Karteneinstellungen (A) erscheint. Die gewünschten Vordergrundkarten (B) aus dem Dropdown-Menü (C) auswählen:

- Marker
- Nur Bedeckung
- Feuchte
- Ertrag
- Schnittlänge
- Zusatzstoff hoch
- Kraftstoffverbrauch
- Durchschnittl. Roheiweiß
- Durchschnittl. Stärke
- Durchschnittl. Gerüstsubstanz in saurer Detergentienlösung (ADF)
- Durchschnittl. Gerüstsubstanz in neutraler Detergentienlösung (NDF)

HINWEIS: Weitere Informationen zu Karteneinstellungen sind außerdem im Abschnitt "GreenStar – Allgemeines" der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays zu finden.

OUCC002,0003A2C -29-01JUN12-2/2

GreenStar™ Feldhäcksler – Anzeige von Totalen



A—Taste Totale
B—Umschalttaste
C—Taste Totale drucken
D—GreenStar™ Feldhäcksler – Totale
E—Schlagtotale
F—Taste Schlagtotale
G—Taste Ernte - SPFH

Die Taste Totale (A) drücken, um den Bildschirm GreenStar - Berichte und Totale anzuzeigen.

Die Umschalttaste (B) drücken, um die Ansicht zwischen Zusatzstoff und Bestandteile umzuschalten, falls die erforderlichen Kurven in den HarvestLab™-Sensor geladen wurden. Bei Ausstattung mit einem integrierten Drucker können die Schlagtotale (E) oder die Ernte - SPFH Totale (D) über den Hauptbildschirm des GS2- bzw. GS3-Displays ausgedruckt werden.

WICHTIG: Die angezeigten Totalen werden nur dann berechnet, wenn Dokumentation eingeschaltet ist. Die Anzeige der Totalen kann gefiltert werden. Siehe Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays.

Die Taste Totale drucken (C) erscheint nur, wenn der als Wahlausrüstung erhältliche integrierte Drucker installiert und eingerichtet ist.

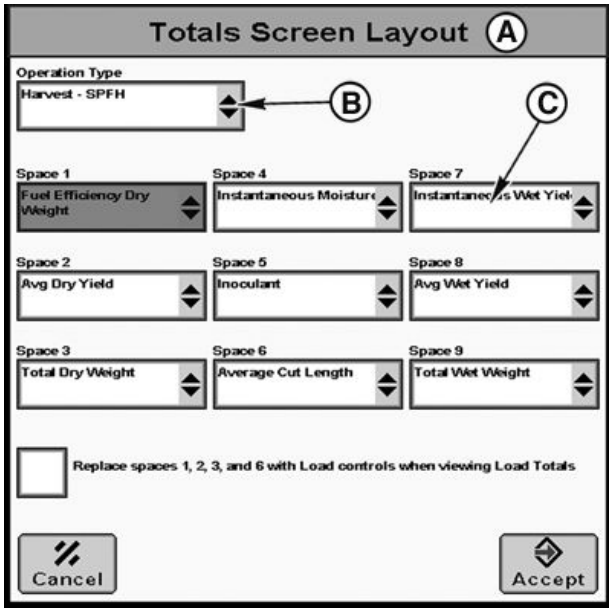
- Die Taste Totale drucken (C) drücken, um mit dem Ausdrucken der Totale für GreenStar™ Feldhäcksler (D) und Schlag (E) zu beginnen.
- Um das Layout des Totale-Bildschirms zu ändern, die Taste Schlagtotale (F) oder die Taste Ernte - SPFH (G) drücken.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A2D -29-01JUN12-1/2

Die Seite Layout d. Totale-Bildschirms (A) erscheint. Das Layout des Totale-Bildschirms des entsprechenden Vorgangstyps (B) mithilfe der gewünschten Dropdownmenü-Felddefinition (C) ändern.

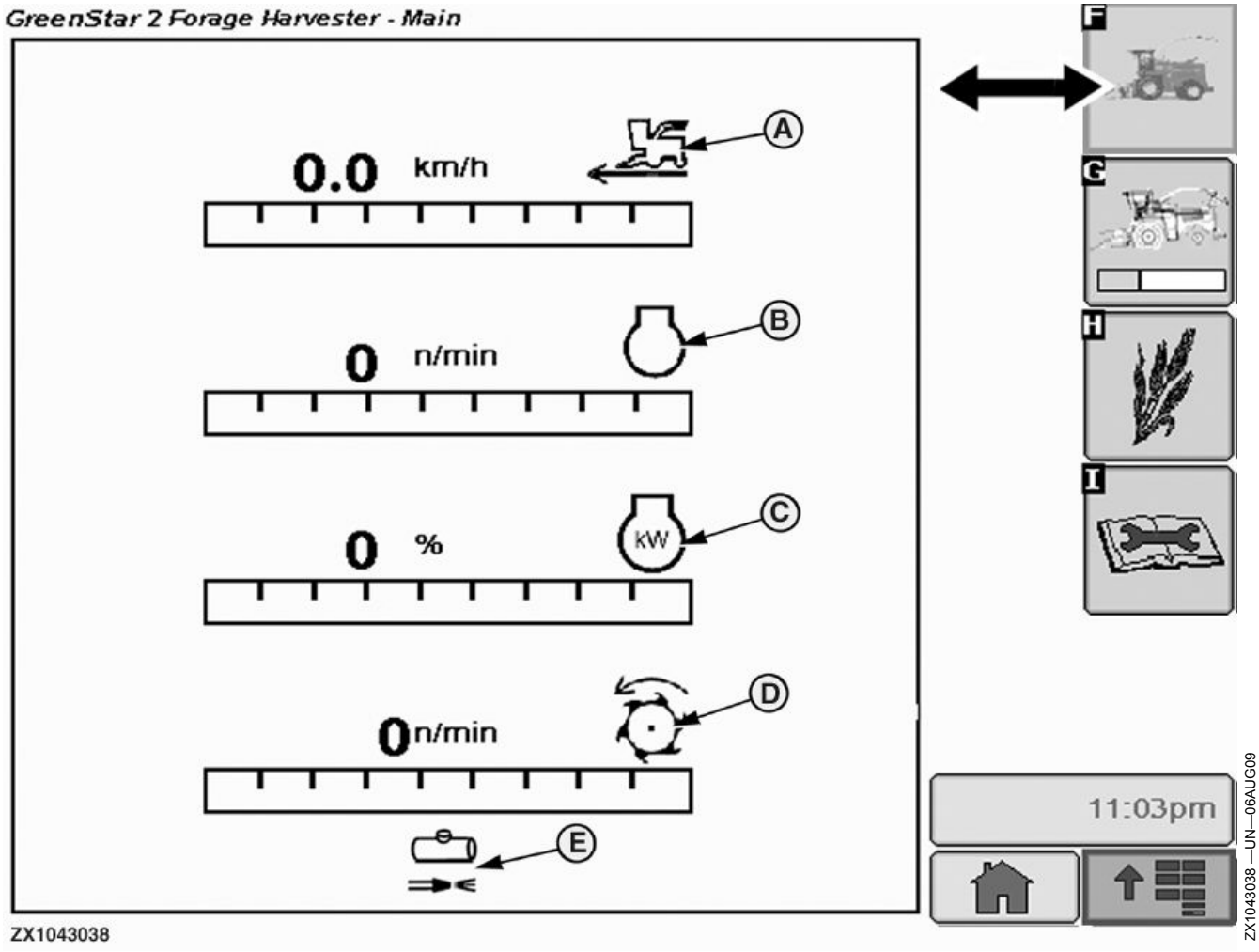
A—Layout d. Totale-Bildschirms
B—Vorgangstyp
C—Felddefinitionsmenü



ZX1050236 —UN—01JUN12

OUCC002,0003A2D -29-01JUN12-2/2

GreenStar™ Feldhäcksler – Hauptbildschirm



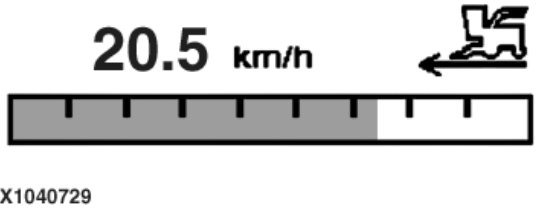
A—Fahrgeschwindigkeit der Maschine
B—Motordrehzahl
C—Motorlast
D—Messertrommeldrehzahl
E—Status der Zusatzstoffdosierung

HINWEIS: Je nach ausgewähltem Seiten-Layout kann sich der Feldhäcksler-Hauptbildschirm unterscheiden.

OUCC002,0003A2E -29-01JUN12-1/6

Fahrgeschwindigkeit der Maschine

Zeigt die aktuelle Fahrgeschwindigkeit an.

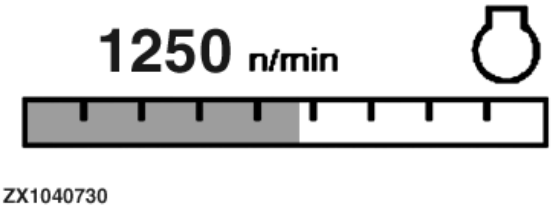


Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A2E -29-01JUN12-2/6

Motordrehzahl

Zeigt die aktuelle Motordrehzahl an.



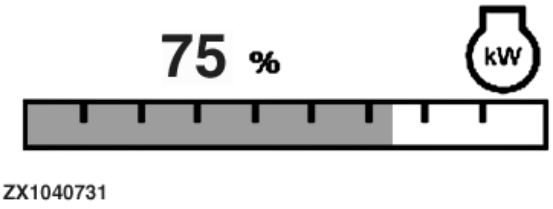
ZX1040730

ZX1040730 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -29-01JUN12-3/6

Motorlast

Zeigt den aktuellen Motorbelastungsfaktor in Prozent an.



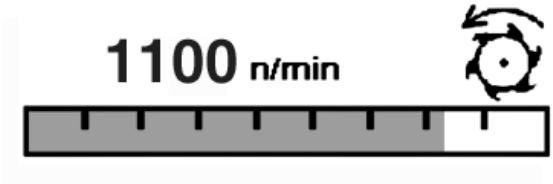
ZX1040731

ZX1040731 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -29-01JUN12-4/6

Messertrommeldrehzahl

Zeigt die aktuelle Messertrommeldrehzahl an.



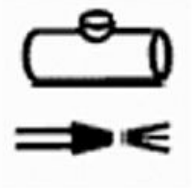
ZX1040732

ZX1040732 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -29-01JUN12-5/6

Status der Zusatzstoffdosierung

Zeigt den Status der Zusatzstoffdosierung an. Die Düse wird angezeigt, wenn ein Dosiergerät erfasst wird (siehe Abschnitt Einrichtung des Zusatzstoff-Dosiergeräts (Wahlausrüstung) zur Einrichtung des COM-Anschlusses des Zusatzstoff-Dosiergeräts).

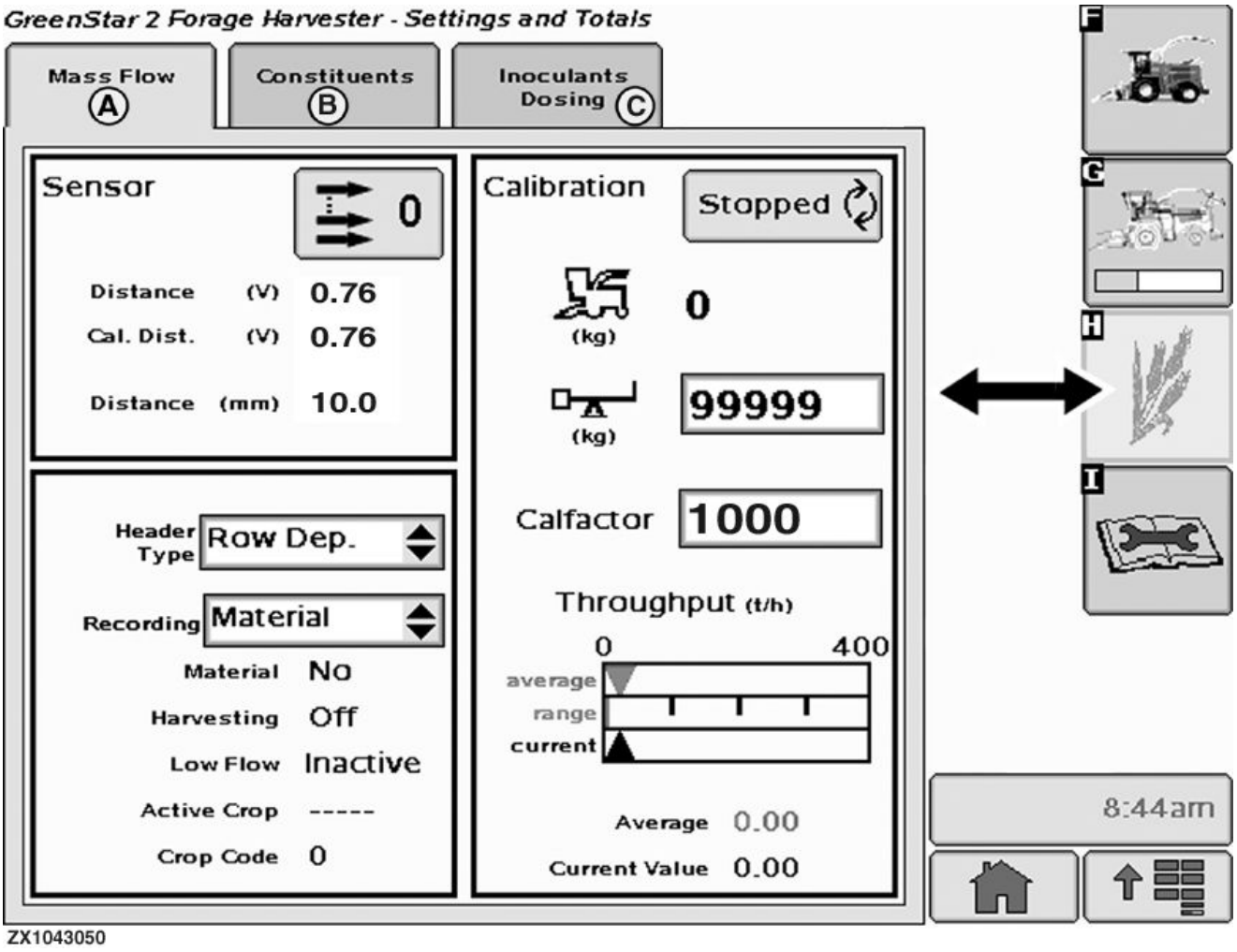


ZX1040734

ZX1040734 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -29-01JUN12-6/6

GreenStar™ Feldhäcksler – Bildschirm Einstellungen



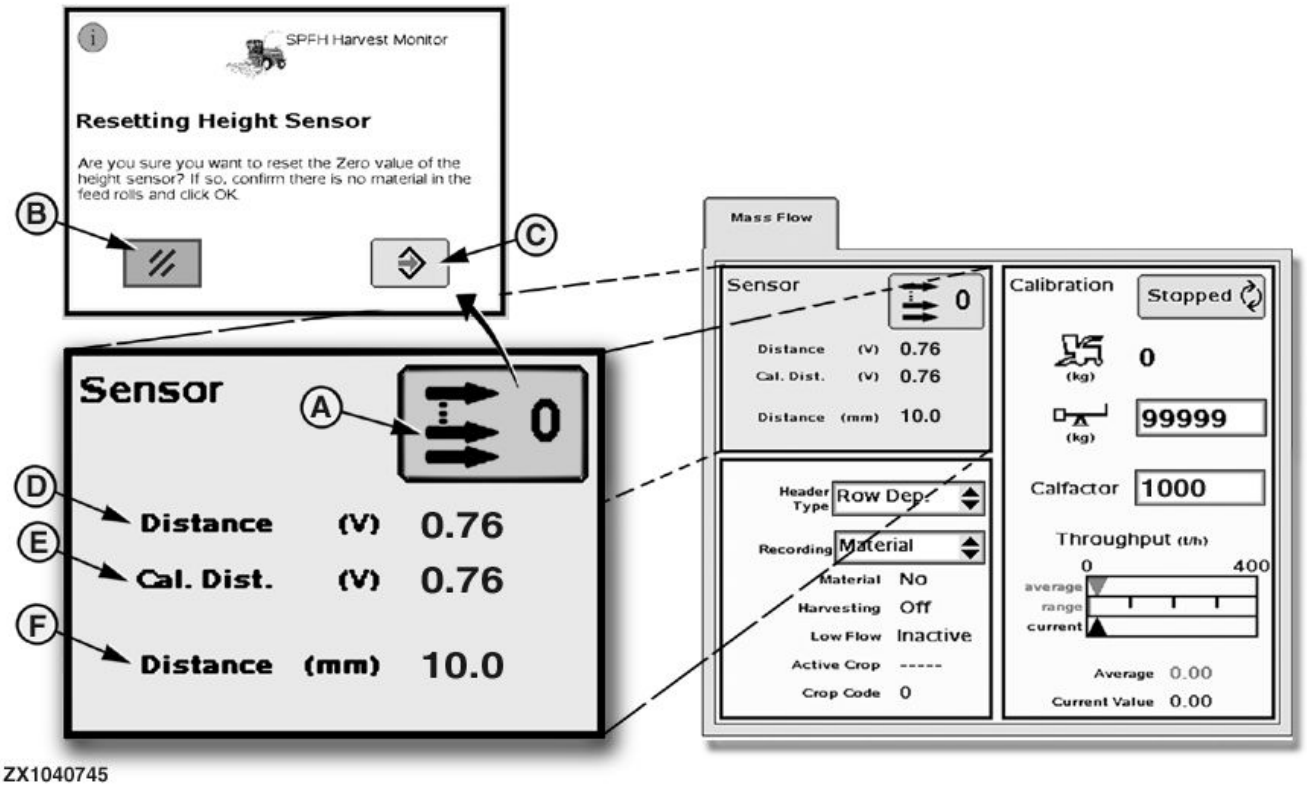
A—Registerkarte "Massefluss" **B—Registerkarte "Bestandteile"** **C—Registerkarte "Zusatzstoffdosierung"**

Auf dem Einstellbildschirm erscheinen bis zu drei Registerkarten:

- **Registerkarte Massefluss** (A) – Zeigt den Aufnahmestatus an und ermöglicht die Rücksetzung des Vorpresswalzen-Potentiometers, die Ertragskalibrierung und die Auswahl des am Feldhäcksler angebauten Erntevorsatztyps.
  Siehe
  - Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Sensor
  - Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Kalibrierung
  - Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Erntevorsatz/Aufnahme, in diesem Abschnitt
- **Registerkarte Bestandteile** (B) – Ermöglicht das Umschalten zwischen einem festen und einem gemessenen Feuchtewert und das Einrichten des HarvestLab™-Sensors (falls vorhanden).
  Siehe
  - Einstellungen—Registerkarte Bestandteile—Fester Wert
  - Einstellungen—Registerkarte Bestandteile—Gemessener Wert, in diesem Abschnitt
- **Registerkarte Zusatzstoffdosierung** (C)—Erlaubt die Aktivierung des Zusatzstoff-Dosiergeräts (falls vorhanden).
  Siehe
  - Einstellungen—Zusatzstoffdosierung, in diesem Abschnitt

OUCC002,0003A2F -29-01JUN12-1/1

Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Sensor



Registerkarte "Massefluss"—Sensor

A—Taste für Zurücksetzen des Sensors
B—Zurücksetzen abbrechen
C—Zurücksetzen bestätigen
D—Distanz (V)
E—Kalibrierdistanz (V)
F—Distanz—Vorpresswalzenhöhe

Die Registerkarte Massefluss ermöglicht dem Benutzer die Kalibrierung des Vorpresswalzen-Potentiometers, die Kalibrierung des Ertragssystems, den Wechsel des Erntevorsatztyps sowie den Wechsel der Aufnahmemethode.

Der Sensorabschnitt (linke Ecke der Registerkarte Massefluss) ermöglicht die Kalibrierung des Vorpresswalzen-Potentiometers (Vorpresswalzenhöhe).

Die Kalibrierung der Vorpresswalzenhöhe dient dazu, den "Nullpunkt" des Vorpresswalzen-Potentiometers einzustellen. Wenn sich kein Erntegut zwischen den Vorpresswalzen befindet, muss bei (F) ein Wert von 10 mm (0.39 in) angezeigt werden.

Wenn ein anderer Wert als 10 mm (0.39 in.) auf dem Display angezeigt wird, während kein Erntegut durch die Vorpresswalze gefördert wird, die Vorpresswalzenhöhe kalibrieren. Vor der Kalibrierung der Vorpresswalzenhöhe sicherstellen, dass die Vorpresswalzen korrekt eingestellt sind (siehe Betriebsanleitung für den Feldhäcksler) und sich kein Erntegut zwischen den Vorpresswalzen befindet.

⚠ ACHTUNG: Immer Hauptkupplung und Motor abschalten sowie Zündschlüssel abziehen, bevor Wartungsarbeiten an der Maschine ausgeführt werden.

WICHTIG: Die oberen Vorpresswalzen dürfen die unteren Walzen nicht berühren.

HINWEIS: Die Kalibrierung ändert sich, wenn die Spannung der Vorpresswalzenfedern oder die Stellung der Federn verändert wird. Vorpresswalzenhöhe—10 mm (0.39 in.) ist als Werkseinstellung eingegeben.

Zur Kalibrierung die Taste (A) für Zurücksetzen des Sensors drücken. Wenn die Bestätigungsmeldung erscheint, zur Bestätigung OK (C) bzw. zum Abbrechen (B) drücken.

HINWEIS: Die Kalibrierung der "Vorpresswalzenhöhe" dauert ungefähr 5 Sekunden.

Nach der Einstellung des "Nullpunkts" weiter mit einer neuen Ertragskalibrierung (siehe "Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Kalibrierung" in diesem Abschnitt).

- **Distanz (V)**

Fortsetzung nächste Seite

Spannung des Masseflusssensors. Spannungsbereich: 0 bis 5 V.

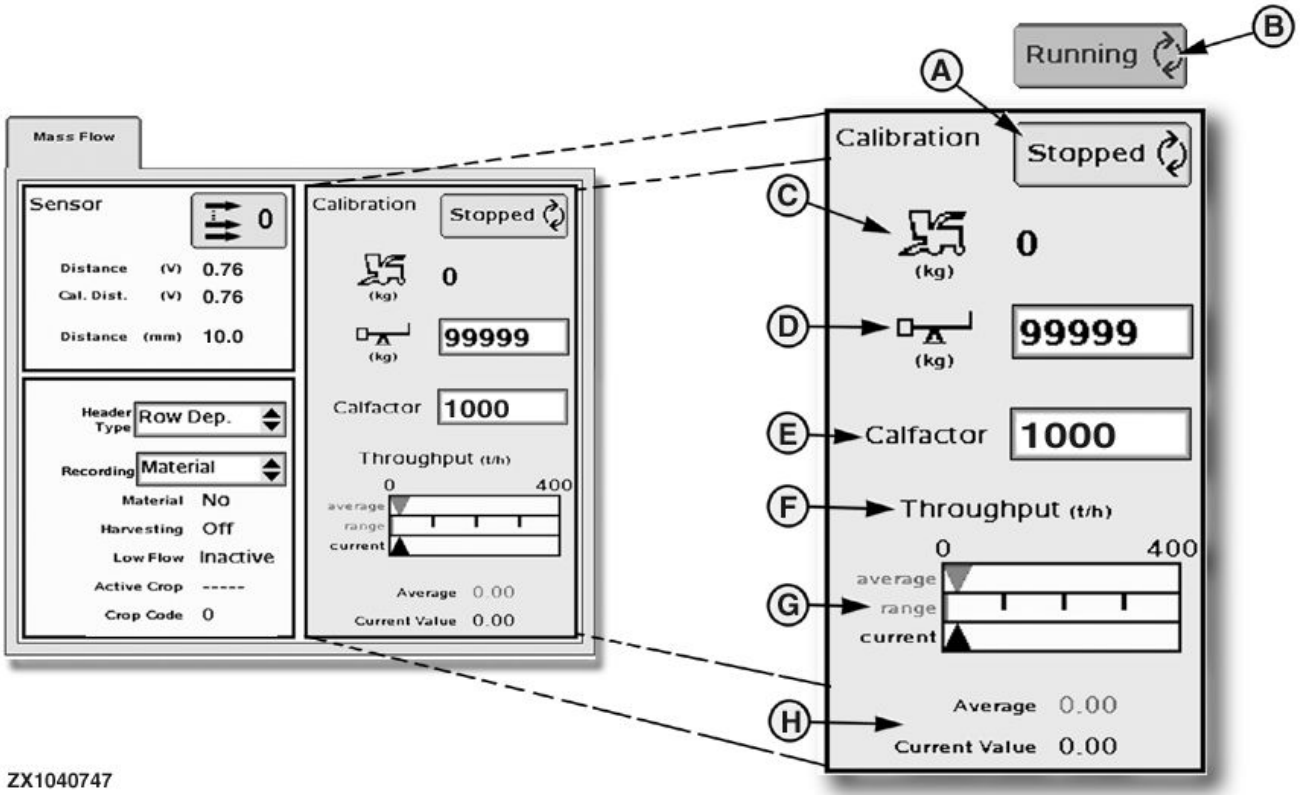
HINWEIS: - Sensor vollständig eingefahren: 0 V.

- Sensor vollständig ausgefahren: 5 V.

- **Kalibrierdistanz (V)**
  Nur für werksseitigen Gebrauch.

OUCC002,0003A30 -29-01JUN12-2/2

Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Kalibrierung



Registerkarte "Massefluss"—Kalibrierung

A—Taste für Kalibrierstatus
B—Kalibrierung läuft
C—Gewichtsanzeige
D—Nettogewicht (Wiegeergebnis)
E—Kalibrierfaktor
F—Durchsatz
G—Skalen für Durchsatz
H—Durchsatzwerte

Der Kalibrierbereich der Registerkarte Massefluss ermöglicht es dem Benutzer, das GreenStar™-System für Feldhäcksler zu kalibrieren.

Der Ertrag wird von vielen Faktoren beeinflusst. Um optimale Ergebnisse zu erzielen:

- Eine Ertragskalibrierung für jede Fruchtart sowie bei veränderten Erntebedingungen durchführen.
- Bei der Kalibrierung gleichmäßige Schwaden/stehendes Erntegut mit der erwarteten tatsächlichen Geschwindigkeit aufnehmen.
- Beim Aufnehmen von Schwaden sicherstellen, dass das Erntegut gleichmäßig und nicht einseitig vom Erntevorsatz erfasst wird.
- Bei der Kalibrierung Feldbereiche mit niedrigem Ertrag/Erntegutfluss meiden.

WICHTIG: Darauf achten, dass der Anhänger oder Lastwagen, welcher das Erntegut vom Feldhäcksler wegtransportiert, bei Beginn des Füllvorgangs leer ist.

HINWEIS: Kalibrierung—Gestoppt ist als Werkseinstellung eingegeben.

1. Kalibriertaste (A) drücken. Anzeige ändert sich zu: Kalibrierung **Läuft** (B).
2. Den Erntevorgang beginnen. Das bei (C) angezeigte Gewicht sollte während der Ernte zunehmen.
3. Eine bekannte Menge ernten (z.B. Lkw-Ladung, Wagenladung usw.).
4. Wenn die bekannte Menge erreicht ist (also eine Lkw-Anhängerladung mit Erntegut), den Kalibrierungstaste (A) erneut drücken, um die Kalibrierung zu stoppen. Anzeige ändert sich zu: Kalibrierung **Gestoppt**.

WICHTIG: Sicherstellen, dass die gesamte geerntete Menge auf einem Fahrzeug ist (Wagen oder Lkw).

5. Die bekannte Erntegutmenge auf dem Lkw oder Wagen auf einer Wiegestation wiegen lassen. Während auf das Ergebnis des Wiegens gewartet wird, kann weiter geerntet werden.
6. Geht der Wägeschein zurück zum Feldhäcksler, Taste (D) drücken um den Gewichtswert zu ändern.

Fortsetzung nächste Seite

7. Mit den Zahlentasten das Nettogewicht der gewogenen Erntegutmenge eingeben.

WICHTIG: Durch Ändern des Kalibrierfaktors werden die bisher gespeicherten Daten NICHT verändert. Nachdem die Änderungen vorgenommen wurden, wirken sie sich auf alle Erntedaten aus, die ab diesem Zeitpunkt erfasst werden.

8. Den neuen Wert eingeben. Der Kalibrierfaktor (E) ändert sich automatisch, wenn das Erntegutgewicht eingegeben ist.
9. Ist die Maschine nicht mit dem HarvestLab™-Sensor ausgestattet, ist der Feuchtewert von Hand einzugeben (siehe Registerkarte Bestandteile in der nachfolgenden Beschreibung).

- **Kalibrierfaktor**

  HINWEIS: Kalibrierfaktor—1000 ist als Werks-einstellung eingegeben.

  Der Kalibrierfaktor ändert sich automatisch, wenn ein neues Referenzgewicht bei der Kalibrierung eingegeben wird.

  Ein neuer Kalibrierungsfaktor kann auch manuell eingegeben werden. Um den Kalibrierfaktor zu berechnen, das Gewicht (t), das auf dem Display (C) angezeigt wird, durch das mit der Waage ermittelte Gewicht (t) (D) teilen. Das Ergebnis mit dem angezeigten Kalibrierungsfaktor multiplizieren (siehe Beispiel unten). Dies ergibt den neuen Kalibrierfaktor.

  Manuelle Eingabe eines Kalibrierungsfaktors.

1. Taste (E) drücken.
2. Den Kalibrierungsfaktor über den numerischen Tastenblock eingeben.
3. Den neuen Wert eingeben.

   Beispiel:

   Angezeigter Kalibrierfaktor = 1000

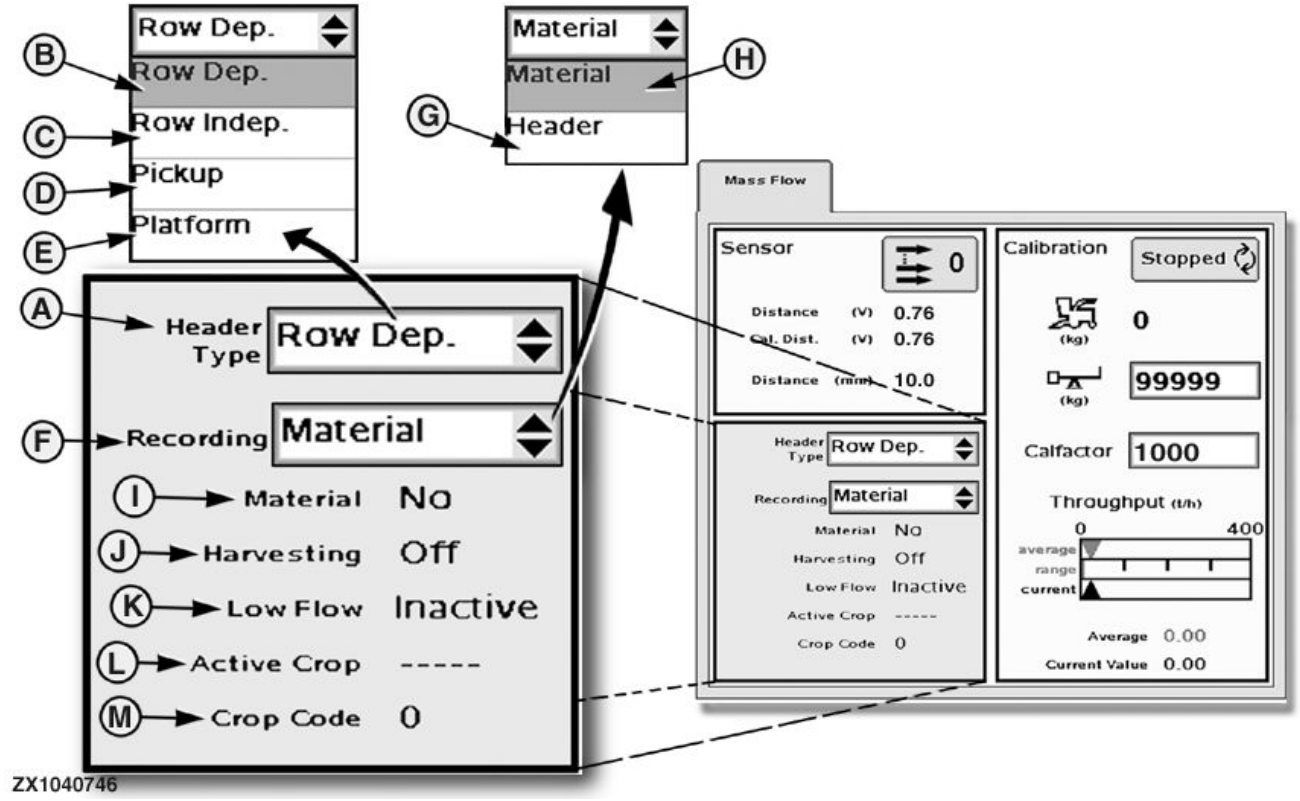
   Im Display angezeigtes Gewicht (C) = 5640 kg

   Nettogewicht (Wiegeergebnis) (D) = 5710 kg

   Folge: 1000 x (5640 ÷ 5710) = 987

OUCC002,0003A31 -29-01JUN12-2/2

Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Erntevorsatz/Aufnahme



ZX1040746 —UN—21SEP09

Registerkarte "Massefluss"—Erntevorsatz/Aufnahme

A—Taste für Erntevorsatztyp
B—Reihenabhängig
C—Reihenunabhängig
D—Pickup
E—Plattform
F—Taste für Typ der Datenaufnahme
G—Datenaufnahme über Erntevorsatz
H—Datenaufnahme über Erntegutfluss
I— Status, Ernteguterkennung
J— Erntestatus
K—Status, Alarm bei geringem Durchfluss
L—Aktive Fruchtart
M—Code für Fruchtart

WICHTIG: Es ist wichtig, den jeweiligen Vorsatztyp beim Erntevorsatzwechsel einzugeben. Eine falsche Auswahl führt zu fehlerhaften statistischen Angaben.

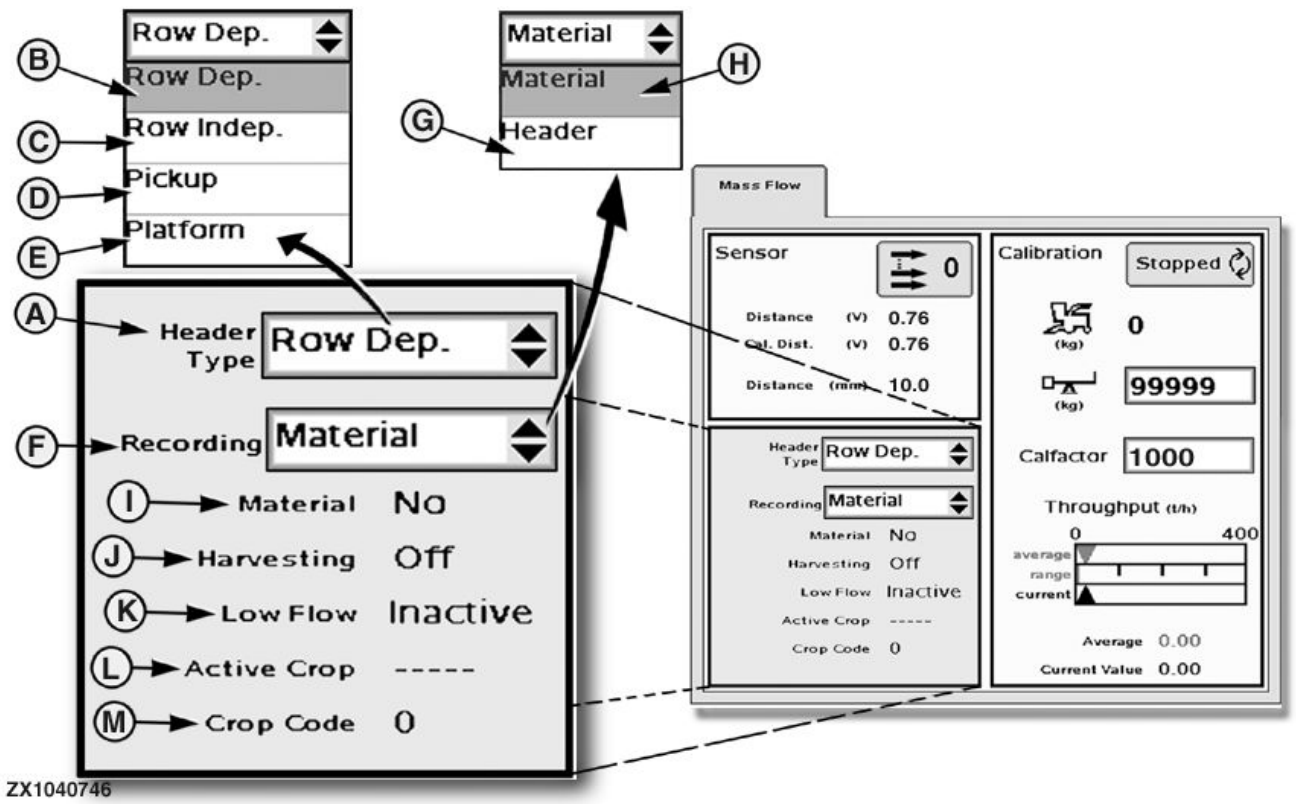
HINWEIS: Reihenabhängig (B) ist als Werkseinstellung eingegeben.

Zur Auswahl des verwendeten Erntevorsatztyps Taste **A** drücken, um umzuschalten zwischen:

- **Reihenabhängigem** Erntevorsatztyp (B), beispielsweise Reihenkultur-Schneidwerke 664 oder 666
- **Reihenunabhängigem** Erntevorsatz (C), beispielsweise Mähvorsatz 300, 400, 600 oder 700
- **Pickup**-Erntevorsatz (D), beispielsweise Pickups der Serie 600A, 600B oder 600C
- **Schneidwerk**-Erntevorsatz (E), beispielsweise Schneidwerke der Serie 600

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A32 -29-01JUN12-1/2



Registerkarte "Massefluss"—Aufnahme

A—Taste für Erntevorsatztyp
B—Reihenabhängig
C—Reihenunabhängig
D—Pickup
E—Plattform
F—Taste für Typ der Datenaufnahme
G—Datenaufnahme über Erntevorsatz
H—Datenaufnahme über Erntegutfluss
I— Status, Ernteguterkennung
J— Erntestatus
K—Status, Alarm bei geringem Durchfluss
L—Aktive Fruchtart
M—Code für Fruchtart

Um auszuwählen, wie die Datenaufzeichnung aktiviert wird, Taste **F** drücken um zwischen "Material" und "Erntevorsatz" umzuschalten.

— **Material** bedeutet, dass die Datenaufzeichnung aktiviert wird, sobald Erntegut durch die Vorpresswalzen läuft. **Material** auswählen, wenn beim Wenden und Fahren auf dem Feld der Erntevorsatz, ohne in Betrieb zu sein, nicht angehoben wird (z. B. Pickup).

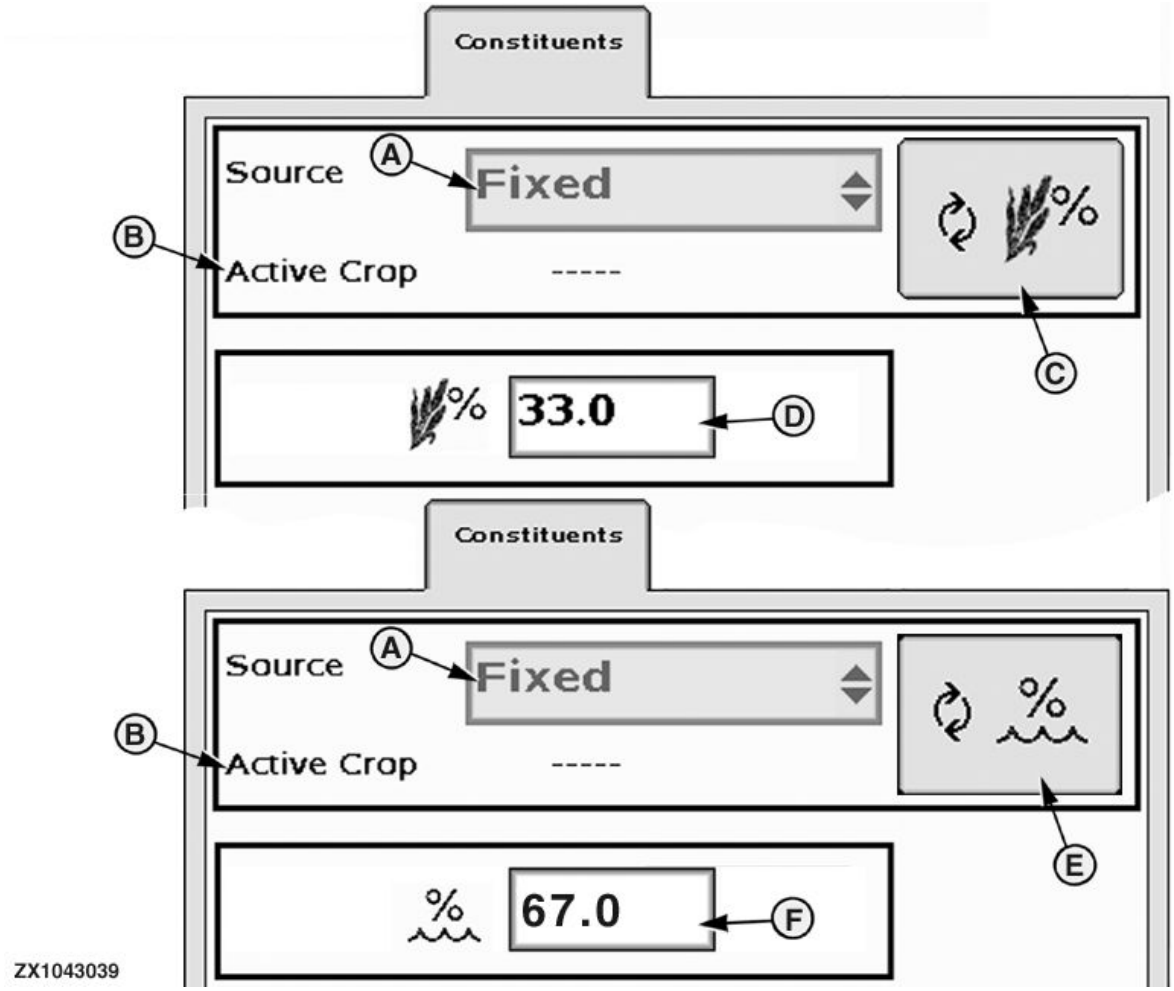
— **Vorsatz** bedeutet, dass die Aufnahme beginnt, sobald der Erntevorsatz abgesenkt wird.

- **Material**
  Zeigt an, ob Material gefunden wurde oder nicht.
- **Ernten**
  Zeigt an, ob der Erntevorsatz ein- oder ausgeschaltet ist.
- **Geringer Durchfluss**
  Zeigt an, ob der Alarm für geringen Durchsatz aktiv oder nicht aktiv ist.
- **Aktive Fruchtart**
  Zeigt an, welche Fruchtart momentan geerntet wird. Diese Informationen werden automatisch von der Seite GreenStar™-Dokumentation entnommen.

  HINWEIS: Zur Auswahl einer anderen Fruchtart die Anweisungen in der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays heranziehen.
- **Code für Fruchtart**
  Nur für werksseitigen Gebrauch.

OUCC002,0003A32 -29-01JUN12-2/2

Einstellungen—Registerkarte Bestandteile—Fester Wert



ZX1043039 —UN—14AUG09

Registerkarte "Bestandteile"—Fester Feuchtewert

A—Fester Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzwert
B—Aktive Fruchtart
C—Inhaltswert-Umschalttaste—Trockensubstanz ausgewählt
D—Trockensubstanzwert
E—Inhaltswert-Umschalttaste—Feuchtigkeitsgehalt ausgewählt
F—Feuchtewert

Die Registerkarte "Bestandteile" ermöglicht es dem Benutzer, den festen Feuchtewert/Trockensubstanzanteil einzustellen (falls kein HarvestLab™-Sensor vorhanden ist) und/oder die Feuchte/den Trockensubstanzanteil zu messen, falls ein HarvestLab™-Sensor vorhanden ist.

Den Bildschirm Einstellungen – Registerkarte Bestandteile auswählen, um den Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil für eine bestimmte Fruchtart einzustellen.

HINWEIS: Fester Feuchtewert—70% ist als Werkseinstellung eingegeben.

- **Aktive Fruchtart**

  Zeigt die aktuelle Fruchtart, für die die Feuchtekalibrierung gilt. Zur Auswahl einer anderen Fruchtart die Anweisungen in der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays heranziehen.

- **Taste zum Wechseln zwischen Trockensubstanzanteil/Feuchtigkeitsgehalt**
  Um zwischen der Anzeige des Trockensubstanzanteils und der des Feuchtigkeitsgehalts am Hauptbildschirm zu wechseln, die Taste (C-E) drücken. Siehe "GreenStar™ Feldhäcksler – Hauptbildschirm" in diesem Abschnitt.

- **Trockensubstanzwert**
  Um den festen Trockensubstanzanteil zu ändern, die Taste (D) drücken.
  Mit den Zahlentasten einen Wert zwischen 8 und 90% eingeben. Den Wert bestätigen.

- **Feuchtewert**
  Um den festen Feuchtewert zu ändern, die Taste (F) drücken.

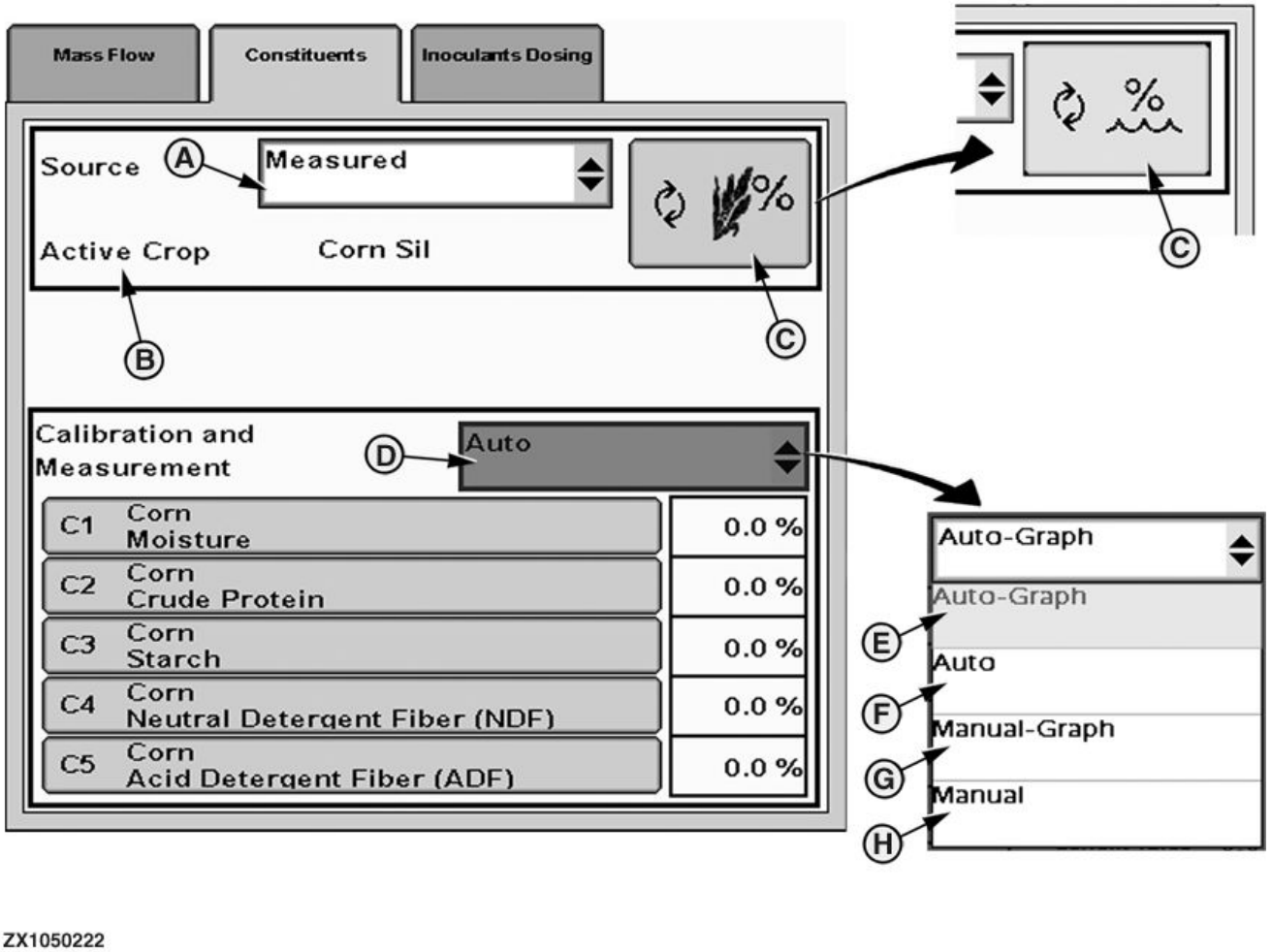
Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A33 -29-01JUN12-1/2

Mit den Zahlentasten einen Wert zwischen 8 und 90% eingeben. Den Wert bestätigen.

OUCC002,0003A33 -29-01JUN12-2/2

Einstellungen—Registerkarte Bestandteile—Gemessener Wert



ZX1050222

Registerkarte "Bestandteile"—Gemessener Feuchtewert

A—Gemessener Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzwert
B—Aktive Fruchtart
C—Taste zum Umschalten zwischen Trockensubstanzanteil/Feuchtigkeitsgehalt
D—Kalibrierung und Messung
E—Automatische graphische Darstellung
F—Automatik
G—Manuelle graphische Darstellung
H—Betriebsanleitung

Ist die Maschine mit einem HarvestLab™-Sensor ausgestattet, kann der Benutzer den Feuchtigkeitswert/Trockensubstanzanteil ständig messen und anzeigen lassen.

Den Bildschirm Einstellungen – Registerkarte Bestandteile auswählen, um den Feuchtigkeitsgehalt/Trockensubstanzanteil für eine bestimmte Fruchtart einzustellen.

- **Aktive Fruchtart**

  Zeigt die aktuelle Fruchtart, für die die gemessenen Feuchte- und Bestandteilwerte gelten. Zur Auswahl einer anderen Fruchtart die Anweisungen in der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays heranziehen.

HINWEIS: Es können maximal fünf Kalibrierungen ausgewählt und angezeigt werden (einschließlich Feuchte).

- **Taste zum Wechseln zwischen Trockensubstanzanteil/Feuchtigkeitsgehalt**
  Um zwischen der Anzeige des Trockensubstanzanteils und Feuchtigkeitsgehalts zu wechseln, die Taste (C) drücken.

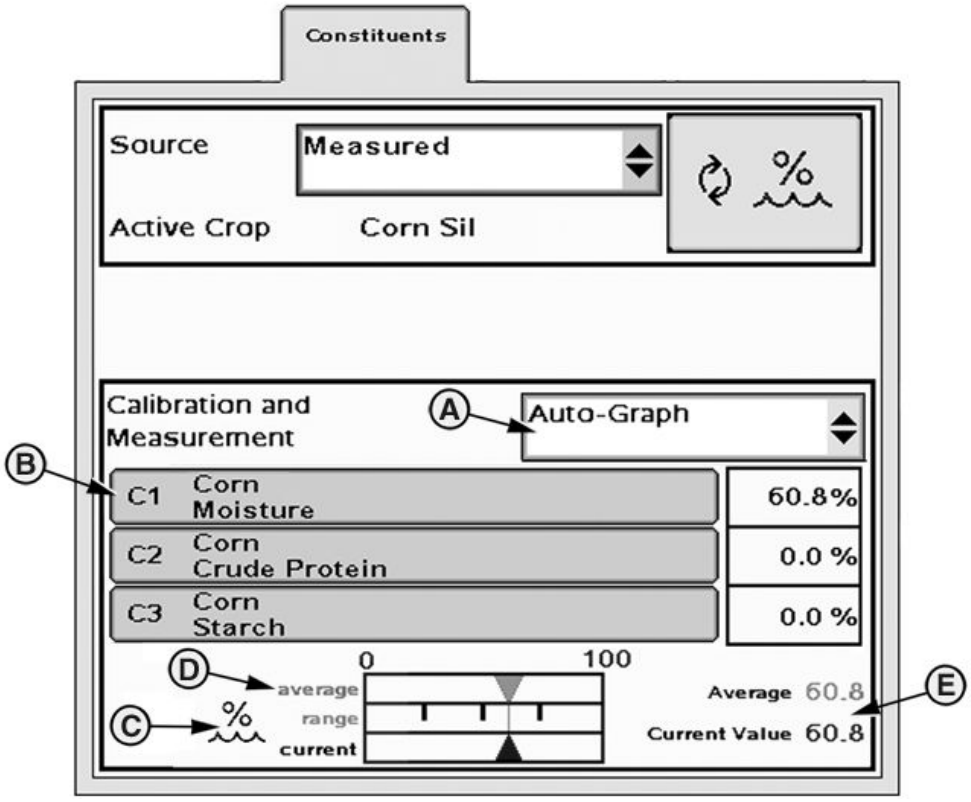
- **Kalibrierung und Messung**
  Um auszuwählen, welcher Typ der Kalibrierung und Messung verwendet werden soll, die Taste (D) drücken, um zwischen folgenden Auswahlen zu wechseln:

Fortsetzung nächste Seite

- **Automatische graphische Darstellung** (E). Siehe Abschnitt “Kalibrierung und Messung – Automatische graphische Darstellung”.
- **Auto** (F). Siehe Abschnitt “Kalibrierung und Messung – Auto”.
- **Manuelle graphische Darstellung** (G). Siehe Abschnitt “Kalibrierung und Messung – Manuelle graphische Darstellung”.
- **Manuell** (H). Siehe Abschnitt “Kalibrierung und Messung – Manuell”.

OUCC002,0003A34 -29-13JUN12-2/8

Kalibrierung und Messung—Automatische graphische Darstellung



Kalibrierung und Messung—Automatische graphische Darstellung

A—Automatische graphische Darstellung
B—Liste der Bestandteile
C—Graphische Darstellung der Feuchte
D—Kurvenwerte (Durchschnitt-Bereich-Aktuell)
E—Zahlenwerte der Feuchte

Die Auswahl von **Automatische graphische Darstellung** als Mess-/Kalibriermodus ermöglicht es, eine aktuelle Liste der Bestandteile (B) sowie eine graphische Darstellung (D) des Durchschnittswerts, des Bereichs sowie des aktuellen Werts für die Feuchte als ständige Anzeige zu erhalten.

WICHTIG: C1 ist nur für Feuchte reserviert. Alle anderen Bestandteile werden nach Feuchte aufgeführt. Feuchte kann beispielsweise nicht unter C3 angeordnet werden.

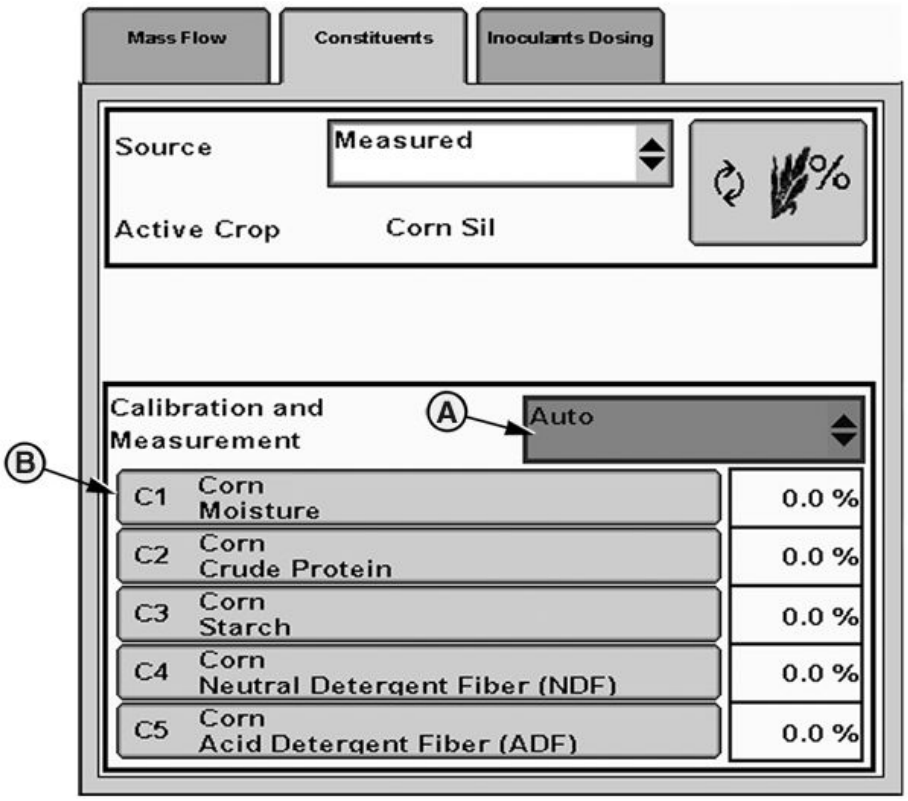
HINWEIS: Der durchschnittliche und aktuelle Feuchtewert wird auch numerisch angezeigt (E).

Im Modus Automatische graphische Darstellung können bis zu drei Bestandteile (B) der aktuellen Fruchtart als Messergebnis angezeigt werden (z. B. Roheiweiß (C2)).

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A34 -29-13JUN12-3/8

Kalibrierung und Messung—Auto



ZX1050224 —UN—29MAY12

Kalibrierung und Messung—Auto

A—Automatik **B—Liste der Bestandteile**

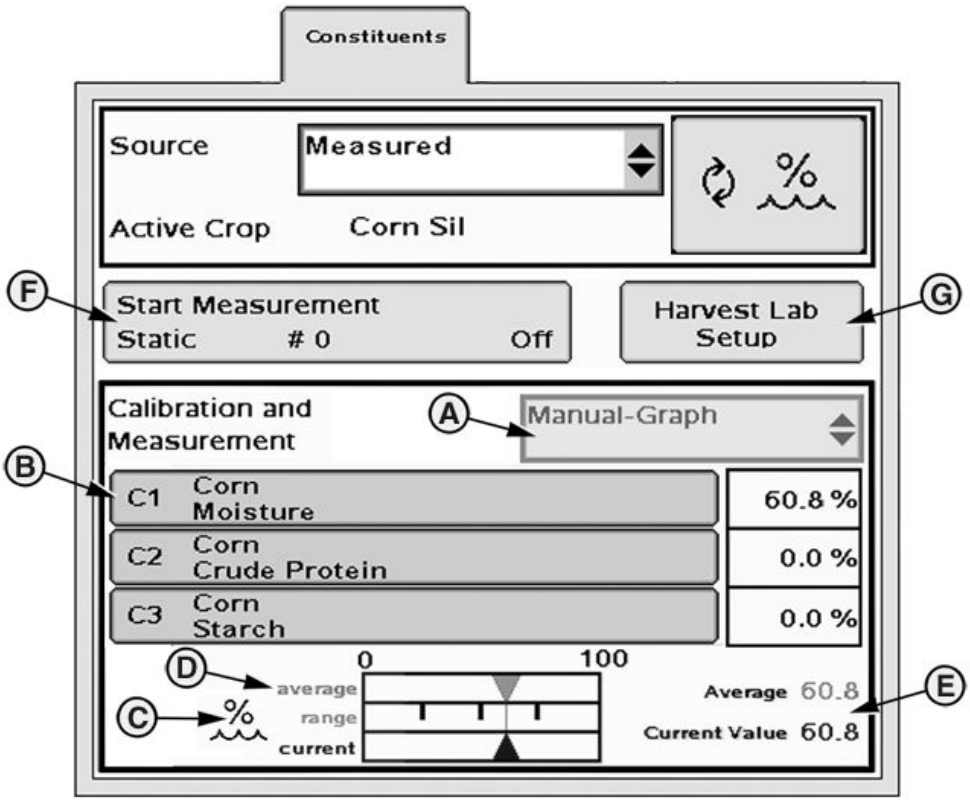
Die Auswahl von **Auto** als Mess-/Kalibriermodus ermöglicht es, eine aktuelle Liste der Erntegut-Bestandteile (B) als ständige Anzeige zu erhalten.

Im Auto-Modus können bis zu fünf Bestandteile (B) der aktuellen Fruchtart als Messergebnis angezeigt werden (z. B. Feuchte (C1)).

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A34 -29-13JUN12-4/8

Kalibrierung und Messung—Manuelle graphische Darstellung



ZX1050225 —UN—29MAY12

Kalibrierung und Messung—Manuelle graphische Darstellung

A—Manuelle graphische Darstellung
B—Liste der Bestandteile
C—Graphische Darstellung der Feuchte
D—Kurvenwerte (Durchschnitt-Bereich-Aktuell)
E—Zahlenwerte der Feuchte
F—Messvorgang starten
G—HarvestLab-Einstellung

Auswahl von **Manuelle graphische Darstellung** als Mess-/Kalibriermodus ermöglicht es, eine manuelle Messung vorzunehmen und eine aktuelle Liste der Bestandteile (B) sowie eine graphische Darstellung (D) des Durchschnittswerts, des Bereichs sowie des aktuellen Werts für die Feuchte als ständige Anzeige zu erhalten.

HINWEIS: Der durchschnittliche und aktuelle Feuchtewert wird auch numerisch angezeigt (E).

Die Taste (F) drücken, um einen Messvorgang für die aktuelle Fruchtart manuell zu starten.

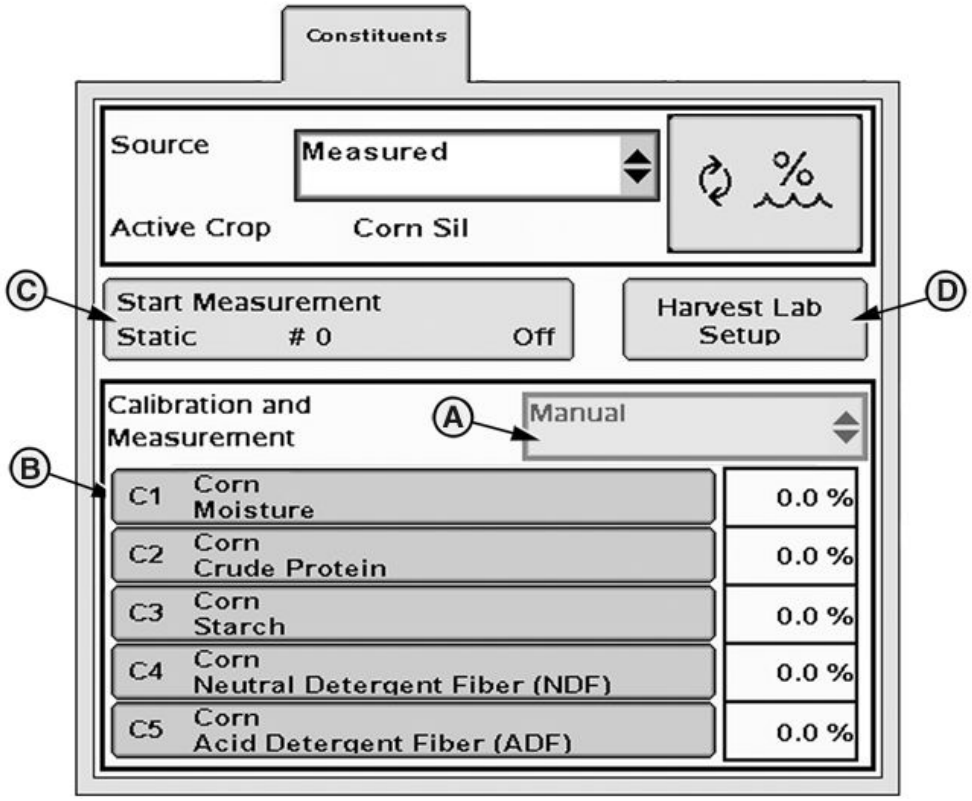
Die Taste (G) für HarvestLab-Einstellung drücken, um den Feuchtesensor einzustellen. Siehe “GreenStar™ Feldhäcksler – HarvestLab-Einstellungen” in diesem Abschnitt.

Im Modus Manuelle graphische Darstellung können bis zu drei Bestandteile (B) der aktuellen Fruchtart als Messergebnis angezeigt werden (z. B. Feuchte (C1)).

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A34 -29-13JUN12-5/8

Kalibrierung und Messung—Manuell



ZX1050226 —UN—29MAY12

Kalibrierung und Messung—Manuell

A—Betriebsanleitung
B—Liste der Bestandteile
C—Messvorgang starten
D—HarvestLab-Einstellung

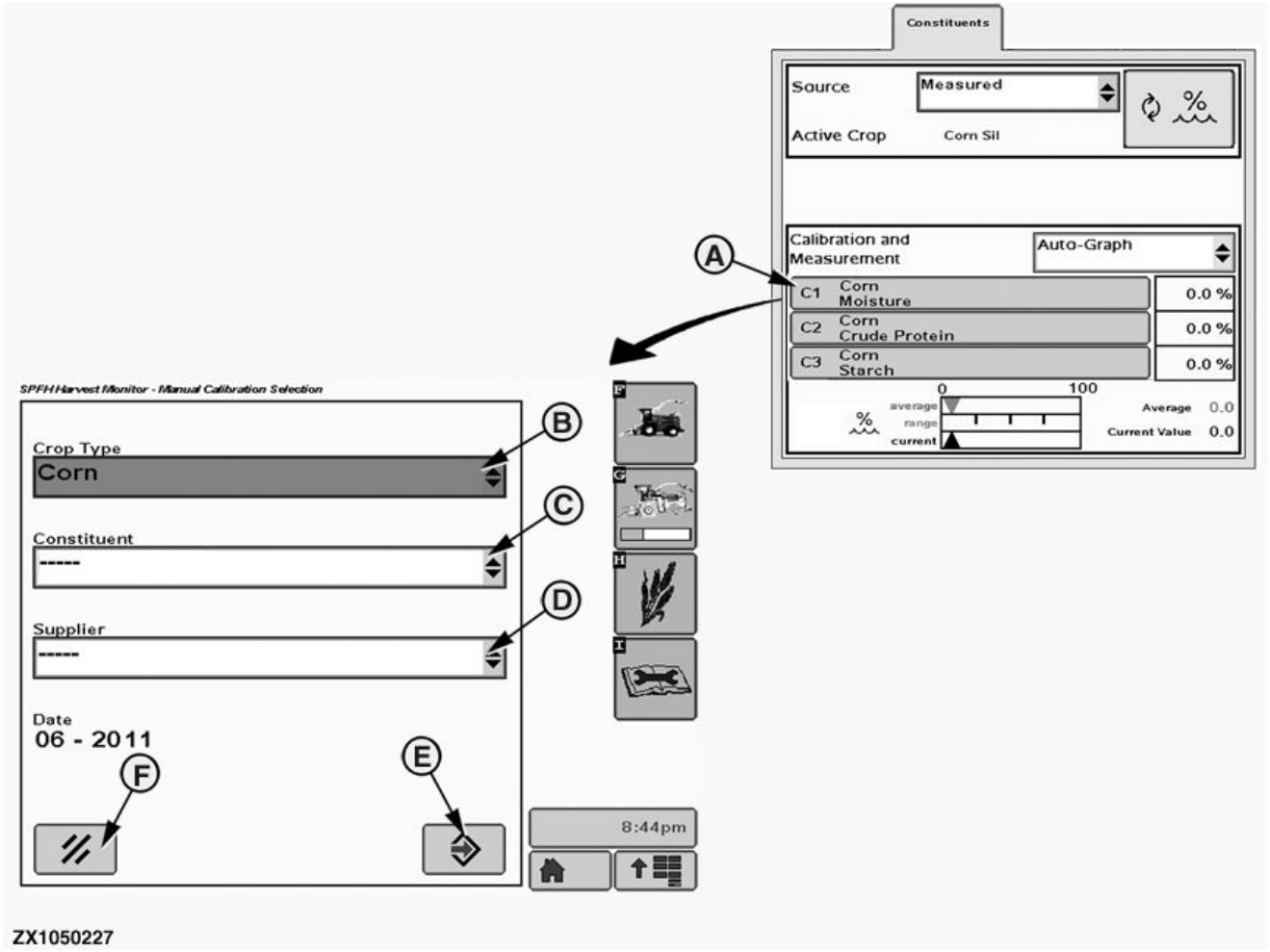
Die Auswahl von **Manuell** als Mess-/Kalibriermodus ermöglicht es, eine manuelle Messung durchzuführen und eine aktuelle Liste der Erntegut-Bestandteile (B) als Anzeige zu erhalten.

- Die Taste (C) drücken, um einen Messvorgang für die aktuelle Fruchtart manuell zu starten.
- Die Taste (D) für HarvestLab-Einstellung drücken, um den Feuchtesensor einzustellen. Siehe “GreenStar™ Feldhäcksler – HarvestLab-Einstellungen” in diesem Abschnitt.

Im manuellen Modus können bis zu fünf Bestandteile (B) der aktuellen Fruchtart als Messergebnis angezeigt werden (z. B. Feuchte (C1)).

Fortsetzung nächste Seite

GreenStar™ Feldhäcksler – Manuelle Wahl der Kalibrierung



A—Liste der Bestandteile
B—Fruchtart
C—Bestandteil
D—Lieferant
E—Taste EINGABE
F—Taste ABBRECHEN

Bei Bedarf kann eine Kalibrierung für eine spezifische Fruchtart manuell gewählt werden. Zu diesem Zweck müssen unbedingt die Kalibrierdaten in den HarvestLab™-Sensor geladen werden – dazu den Händler kontaktieren.

Auf den Bildschirmen Kalibrierung und Messung die Taste des gewünschten Bestandteils (A) auswählen, auf den die angeforderten Kalibrierungseinstellungen angewandt werden sollen.

Es ist nicht möglich, 2 Kalibrierungen für den gleichen Bestandteil anzuzeigen. Beispielsweise ist es nicht möglich, gleichzeitig eine Feuchtekalibrierung von einem Labor UND von einem anderen Labor auszuwählen. Nur JEWEILS eine Feuchtekalibrierung!

Der Bildschirm Selbstfahr-Feldhäcksler Harvest Monitor – Manuelle Wahl der Kalibrierung erscheint. Auf diesem Bildschirm Folgendes auswählen:

- Die zu erntende **Fruchtart** (B) (z. B. Luzerne, Maissilage, Gras oder Ganzfrucht) .
- Den **Bestandteil** (C), der als ein Bestandteil angezeigt wird. Die folgenden Bestandteile können gewählt werden:
  - Feuchte
  - Eiweiß
  - Stärke
  - Gerüstsubstanz in saurer Detergentienlösung (ADF)
  - Gerüstsubstanz in neutraler Detergentienlösung (NDF)

  HINWEIS: "- - - - -" auswählen, um keinen Bestandteil anzuzeigen.

- Der **Lieferant** (D), bei dem es sich um einen Drittlieferanten oder um ein Labor handelt.

HINWEIS: Die Kalibrierung wird automatisch ausgewählt, sobald keine andere (zweite) Kalibrierung verfügbar ist.

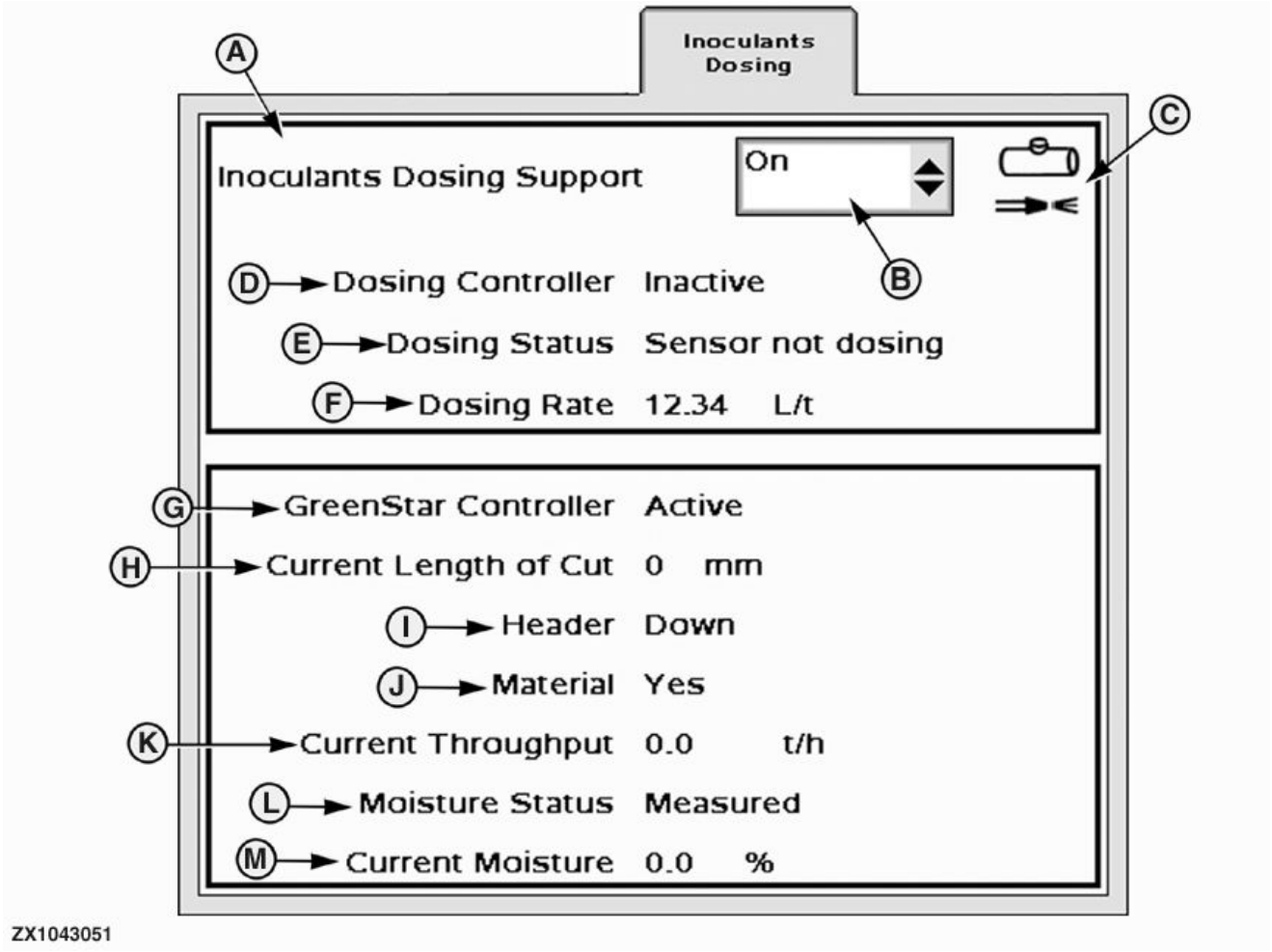
Fortsetzung nächste Seite
OUCC002,0003A34 -29-13JUN12-7/8

Die Eingabetaste (E) zur Bestätigung bzw. die Taste (F) zum Abbrechen der Auswahl drücken.

OUCC002,0003A34 -29-13JUN12-8/8

Einstellungen—Registerkarte Zusatzstoffdosierung

HINWEIS: Informationen zum Anschluss des Zusatzstoffdosiersystems an das Display 2600 bzw. 2630 sind in der Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays zu finden.



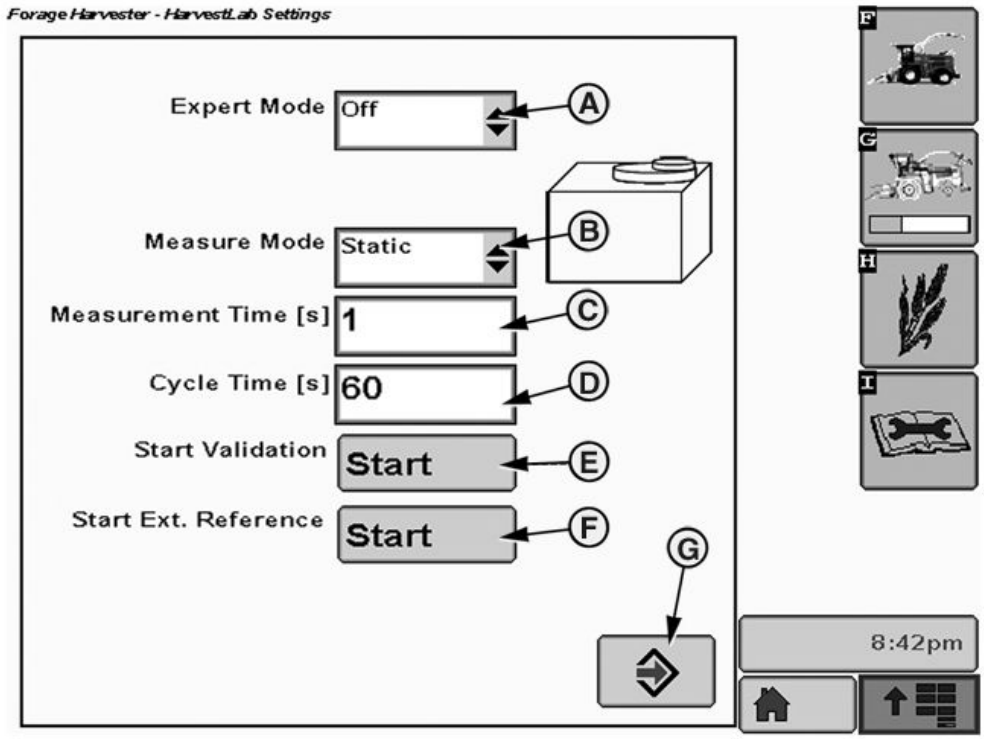
A—Zusatzstoffdosierung
B—Taste für Zusatzstoffdosierung
C—Symbol für Dosiergerät
D—Steuerung der Dosierung
E—Status der Dosierung
F—Dosierrate
G—GreenStar-Steuereinheit
H—Aktuelle Schnittlänge
I— Erntevorsatz
J— Erkennung von Erntematerial
K—Aktueller Durchsatz
L—Feuchtestatus
M—Aktuelle Feuchte

Die Registerkarte “Zusatzstoffdosierung” erscheint nur, wenn ein Zusatzstoff-Dosiergerät vom System erkannt wurde. Diese Registerkarte liefert Informationen zur Zusatzstoffdosierung (A) sowie Informationen zur Maschine:

- **Dosierunterstützungsstatus** (B): EIN/AUS.
- **Dosierungs-Steuereinheit** (D): Inaktiv/Aktiv.
- **Dosierstatus** (E): Sensor dosiert nicht/Sensor dosiert/Tank fast leer/Tank leer/Systemfehler.
- **Dosiergeschwindigkeit** (F) in l/t.
- **GreenStar Steuereinheit** (G): Inaktiv/Aktiv.
- **Tatsächliche Schnittlänge** (H).
- **Erntevorsatzposition** (I): Oben/Unten.
- **Materialerkennung** (J): Ja/Nein.
- **Aktueller Durchsatz** (K).
- **Feuchtigkeitsgehaltstatus** (L): Gemessen/Fester Wert
- **Aktueller Feuchtigkeitsgehalt** (M).

OUCC002,0003A35 -29-01JUN12-1/1

GreenStar™ Feldhäcksler – HarvestLab-Einstellungen



ZX1050229

ZX1050229 —UN—13JUN12

A—Expertenmodus
B—Messmodus
C—Messzeit (s)
D—Zykluszeit (s)
E—Überprüfung starten
F—Ext. Bezug starten
G—Softkey für EINGABE

Von diesem Bildschirm aus kann der Benutzer den Feuchtesensor mit seiner spezifischen Wellenlängen-Messvorrichtung einstellen und kalibrieren.

- **Expertenmodus** (A) – Drücken, um zwischen dem Modus EIN und AUS zu wechseln. Den EIN-Modus verwenden, wenn ein Anschlusskasten für die Verfahren zur Kalibrierung und zum Herunterladen der Anwendung am HarvestLab™-Sensor montiert ist. Den John Deere-Händler kontaktieren.
- **Messmodus** (B) – Drücken, um zwischen dem Modus STATISCH und ZYKLISCH zu wechseln. Den Modus ZYKLISCH wählen, damit die Eingaben für Messzykluszeit und Messzeit wirksam werden bzw. den Modus STATISCH, um eine Einzelmessung vorzunehmen.
- **Messdauer (s)** (C) – zur Eingabe der Messdauer der Probenanalyse – obligatorisch.
  Drücken, um die Messzeit (in Sekunden) mit den Zahlentasten einzugeben und dann zu bestätigen.
- **Zykluszeit (s)** (D) – zur Eingabe, in welchen Zeitabständen der Sensor die Probenanalyse durchführen soll – obligatorisch.
  Drücken, um die Zykluszeit (in Sekunden) mit den Zahlentasten einzugeben und dann zu bestätigen.
- **Validierung starten** (E) – Der neben dem Softkey Validierung starten (E) angezeigte Status muss "**Gültig**" sein. Wird "**Ungültig**" angezeigt, weiter mit der Messung mit der Wellenlängen-Messvorrichtung—siehe "Messung mit Wellenlängen-Messvorrichtung" in der nachfolgenden Beschreibung.
- **Ext. Bezug starten** (F) – Der HarvestLab™-Sensor arbeitet mit einer Analyse der Lichtstrahlreflexion zur Bestimmung des Feuchtigkeitsgehalts oder des Trockensubstanzanteils des Ernteguts. Deshalb ist eine Kalibrierung des Sensor-Lichtstrahls bei jedem Wechsel des Lampenglases bzw. mindestens einmal im Jahr erforderlich. Den John Deere-Händler kontaktieren.

Fortsetzung nächste Seite

WICHTIG: Die Kalibrierung des Sensor-Lichtstrahls hat den Zweck, eine externe schwarze und weiße Referenz für eine genaue Bestimmung des Feuchtigkeitsgehalts/Trockensubstanzanteils zu liefern. Diese Kalibrierung darf nur von geschultem Kundendienstpersonal vorgenommen werden. Zum Starten der Referenzkalibrierung ist ein Passwort erforderlich.

OUCC002,0003A36 -29-13JUN12-2/5

Wellenlängen-Messvorrichtung

Der HarvestLab™-Sensor wird mit einer spezifischen Wellenlängen-Messvorrichtung (A) geliefert, die zur Funktionsprüfung des Sensors dient, indem die Wellenlänge des Sensors gemessen wird.

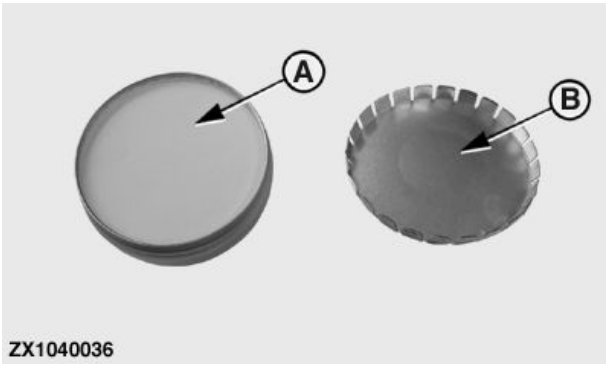
WICHTIG: Es wird dringend empfohlen, die Seriennummer des HarvestLab™-Sensors auf dem Deckel (B) der zugehörigen Wellenlängen-Messvorrichtung zu notieren.

Es ist darauf zu achten, dass die Wellenlängen-Messvorrichtung (A) für spätere Messungen in einem guten Zustand ist. Daher ist besondere Vorsicht geboten, damit die Wellenlängen-Messvorrichtung (A) nicht mit Chemikalien (siehe nachstehende Beispiele) in Berührung kommt:

- Dieselkraftstoff
- Benzin (verbleit oder unverbleit)
- Verdünner
- Reinigungsmittel für Motoren
- Mittel für Hohlraumversiegelung
- Reinigungsmittel zur Nachbehandlung
- Deckbeschichtungsfarben
- Wandtafellack
- Frostschutzmittel

Eine Wellenlängenmessung vornehmen, um die volle Leistungsfähigkeit des HarvestLab™-Sensors sicherzustellen. Dieses Verfahren sollte durchgeführt werden, wenn Zweifel bestehen, ob der Sensor weiterhin einwandfrei funktioniert. Folgendermaßen vorgehen:

ACHTUNG: Immer Hauptkupplung und Motor abschalten sowie Zündschlüssel abziehen, bevor Wartungsarbeiten an der Maschine ausgeführt werden.



ZX1040036 —UN—20NOV06

A—Wellenlängen-Messvorrichtung

B—Abdeckung

WICHTIG: Vor Beginn des Messvorgangs sicherstellen, dass der Sensor vollständig angelaufen ist. Nach ungefähr 30 Sekunden sollte die Sensorleuchte aufleuchten. Ist dies nicht der Fall, alle Anschlüsse prüfen bzw. den John Deere-Händler kontaktieren.

Vor Beginn des Messvorgangs die Umgebung des Sensorglases gründlich reinigen.

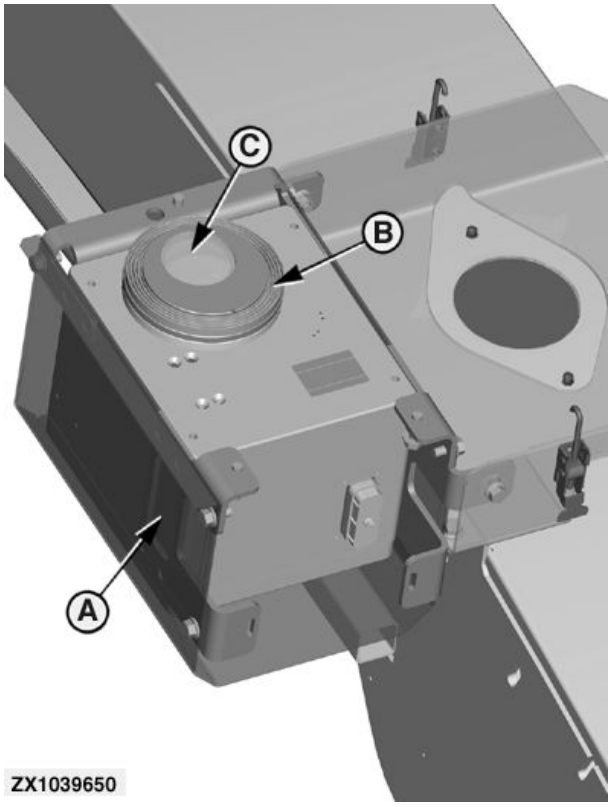
Sicherstellen, dass keine externe Lichtquelle den Messvorgang mit der Wellenlängen-Messvorrichtung stört. Um eine effektive Messung zu erzielen, muss sich der Sensor in einem dunklen Bereich befinden.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A36 -29-13JUN12-3/5

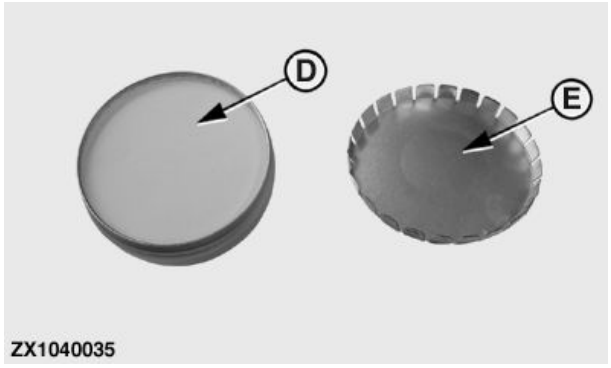
1. Sensorbaugruppe (A) entriegeln und ausklappen.
2. Dichtung (B) vom Glas (C) entfernen.
3. Deckel (E) von der Wellenlängen-Messvorrichtung (D) abnehmen, dann die Wellenlängen-Messvorrichtung (D) über dem Glas des Sensors anordnen und während der gesamten Wellenlängen-Messung in dieser Stellung belassen.

A—Feuchtesensor
B—Dichtung (Seal)
C—Sensorglas
D—Wellenlängen-Messvorrichtung
E—Abdeckung



ZX1039650

ZX1039650 —UN—20NOV06

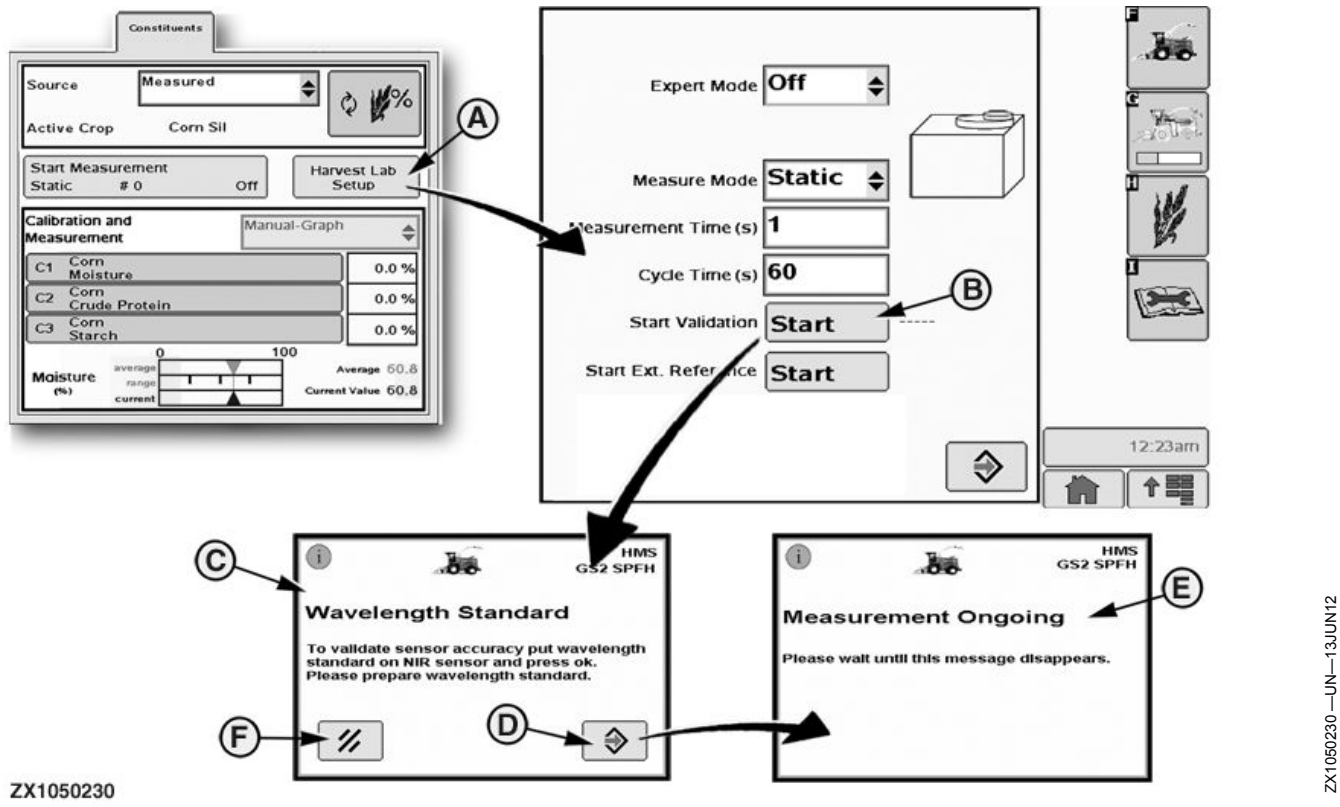


ZX1040035

ZX1040035 —UN—20NOV06

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A36 -29-13JUN12-4/5



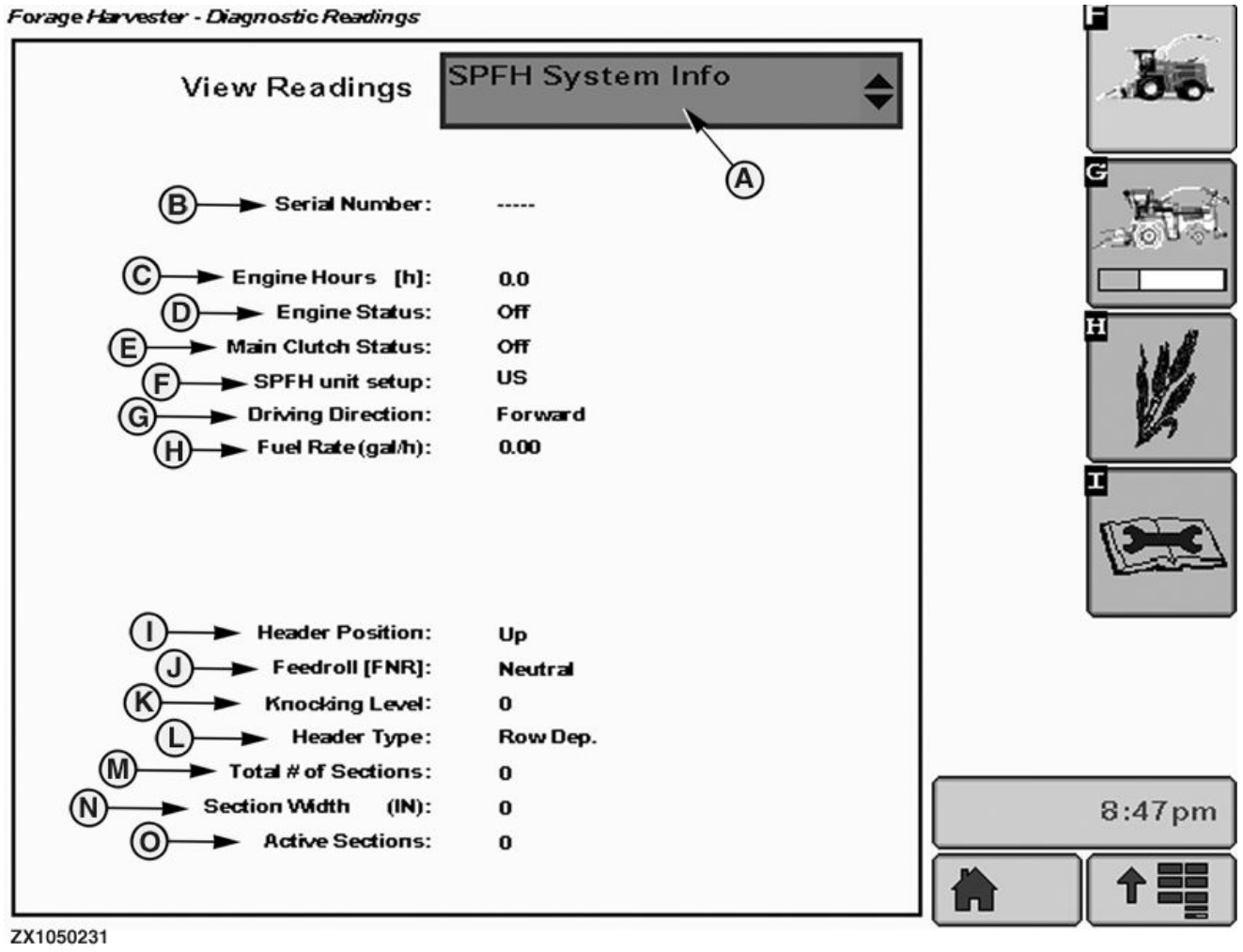
ZX1050230 —UN—13JUN12

A—HarvestLab-Einstellung
B—Überprüfung starten
C—Wellenlängen-Messvorrichtung
D—Softkey für EINGABE
E—Messung läuft
F—Softkey für ABBRECHEN

4. Im Menü Einstellungen – Registerkarte Bestandteile – Gemessener Wert im Abschnitt Kalibrierung und Messung Manuelle Kurve oder Manuell auswählen, um die Taste HarvestLab Einstellung (A) zu aktivieren. Auf der Seite “HarvestLab Einstellung” **Validierung Start** (B) auswählen, um die Messung mit der Wellenlängen-Messvorrichtung einzuleiten.
5. Eine Informationsmeldung (C) erscheint, in der zur Vorbereitung der Wellenlängen-Messvorrichtung aufgefordert wird. Die Wellenlängen-Messvorrichtung über der Sensorlinse anordnen und EINGABE (D) drücken. Um den Wellenlängen-Messvorgang abzubrechen, ABBRECHEN (F) wählen.
6. Der neben dem Softkey Validierung starten (B) angezeigte Status muss **Gültig** sein. Wird **Ungültig** angezeigt, die Messung mit der Wellenlängen-Messvorrichtung wiederholen.
7. Wellenlängen-Messvorrichtung vom Glas des Sensors entfernen. Dichtung wieder anbringen, dann den Sensor einklappen und in Arbeitsstellung verriegeln.

OUCC002,0003A36 -29-13JUN12-5/5

GreenStar™ Feldhäcksler – Bildschirm für Diagnoseauslesedaten



Bildschirm Diagnoseauslesedaten – SPFH-Systeminfo

A—Taste für Datenanzeige
B—Seriennummern
C—Motor-Betriebsstunden (h)
D—Motorstatus
E—Hauptkupplungsstatus
F—Setup der Häckslereinheit
G—Fahrtrichtung
H—Kraftstoffverbrauch (l/h-gal/h)
I— Erntevorsatzstellung
J—Vorpresswalzen (vorwärts-neutral-rückwärts)
K—Materialflusserfassung
L—Erntevorsatz-Typ
M—Gesamtzahl der Teilbreiten
N—Breite der Teilbreiten (in./cm)
O—Aktive Teilbreiten

Der Bildschirm für Diagnoseauslesedaten liefert detaillierte Informationen über den Feuchtesensor, den Feldhäcksler und den Erntevorsatz. Die Taste (A) zum Anzeigen der Auslesedaten drücken, um zwischen den Seiten HarvestLab-Sensor und SPFH-Systeminfo zu wechseln.

Diagnoseauslesedaten—Seite "SPFH-Systeminfo"

- **Seriennummer** (B)
  Zeigt die Seriennummer des Feldhäckslers an.
- **Motorstunden (h)** (C)
  Zeigt die Motorbetriebsstunden der Maschine an.
- **Motorstatus** (D)
  Zeigt an, ob der Motor läuft (EIN) oder nicht (AUS).
- **Hauptkupplungsstatus** (E)
  Zeigt an, ob die Hauptkupplung eingerückt (EIN) oder ausgerückt (AUS) ist.
- **Einstellung SPFH-Einheit** (F)
  Zeigt die Einheiten an, die bei Adresse RCP 103 in der Steuereinheit RCP eingegeben wurden (siehe Abschnitt "Kalibrierung" in der Betriebsanleitung des Feldhäckslers).
- **Fahrtrichtung** (G)
  Zeigt die Fahrtrichtung des Feldhäckslers an (vorwärts, rückwärts)
- **Kraftstoffverbrauch (l/h-gal/h)** (H)

Fortsetzung nächste Seite

Gibt den momentanen Kraftstoffverbrauch an.

- **Erntevorsatzstellung** (I)
  Zeigt an, ob der Erntevorsatz angehoben oder abgesenkt ist.

- **Vorpresswalze (FNR)** (J)
  Zeigt an, ob die Vorpresswalzen in Vorwärts-, Neutral- oder Rückwärtsstellung sind.

- **Materialflusserfassung** (K)
  Zeigt an, dass Materialfluss erfasst wurde.

- **Erntevorsatztyp** (L)
  Zeigt den verwendeten Erntevorsatztyp an.

  WICHTIG: Es ist wichtig, den jeweiligen Vorsatztyp beim Erntevorsatzwechsel einzugeben. Eine falsche Auswahl führt zu fehlerhaften Informationen.

  HINWEIS: "Reihenabhängig" ist als Werkseinstellung eingegeben.

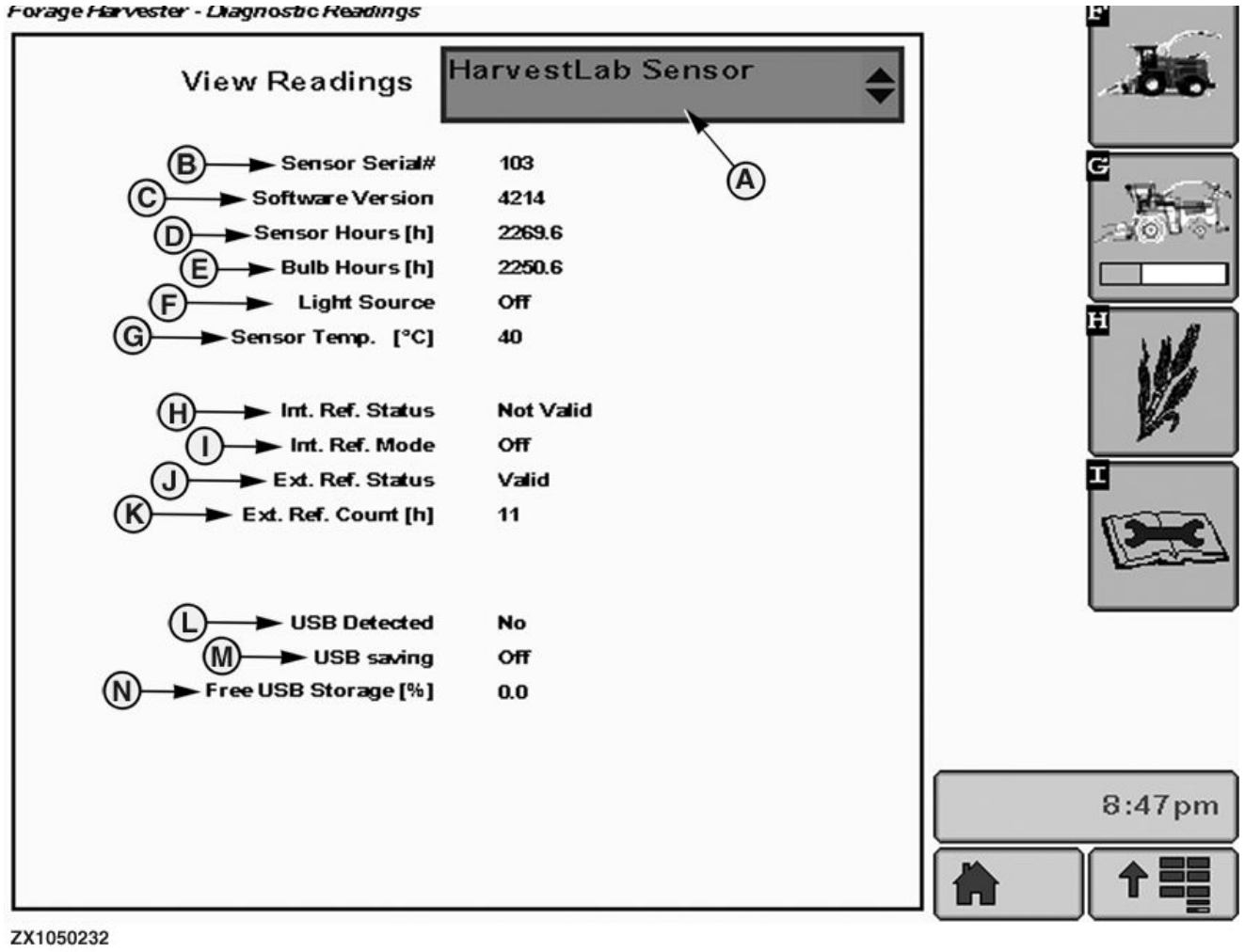
  - Die Maisgebisse 664 und 666 sind **reihenabhängig**.
  - Bei den Erntevorsätzen der Serie 300, 400, 600 und 700 handelt es sich um **reihenunabhängige** Erntevorsätze.
  - Bei den Pickups der Serie 600A, 600B und 600C handelt es sich um **Pickup**-Erntevorsätze.
  - Bei den Schneidwerken der Mähdrescher der Serie 600 handelt es sich um **Schneidwerk**-Erntevorsätze.

- **Gesamtzahl Abschnitte** (M)
  Zeigt die Anzahl der Reihen an, die bei Adresse RCP 181 eingegeben wurde (siehe Abschnitt "Kalibrierung" in der Betriebsanleitung des Feldhäckslers).

- **Abschnittsbreite (in./cm)** (N)
  Zeigt den Reihenabstand an, der bei Adresse RCP 182 eingegeben wurde (siehe Abschnitt "Kalibrierung" in der Betriebsanleitung des Feldhäckslers).

- **Aktive Abschnitte** (O)
  Zeigt die Anzahl der aktiven Reihen an, die bei Adresse RCP 183 eingegeben wurde (siehe Abschnitt "Kalibrierung" in der Betriebsanleitung des Feldhäckslers).

Fortsetzung nächste Seite



Bildschirm Diagnoseauslesedaten – HarvestLab-Sensorinfo

A—Taste für Datenanzeige
B—Sensor-Seriennummer
C—Version der Software
D—Sensor-Betriebsstunden (h)
E—Lampen-Betriebsstunden (h)
F—Lichtquelle
G—Sensortemp. (°C/°F)
H—Interner Bezugsstatus
I— Interner Bezugsmodus
J— Externer Bezugsstatus
K—Externer Bezug - Zähler (h)
L— USB erkannt
M—USB-Speicherung
N—Freier USB-Speicher (%)

Diagnoseauslesedaten – Seite HarvestLab-Sensorinfo

- **Sensor-Seriennummer** (B)
  Zeigt die Seriennummer des Feuchtesensors an.
- **Softwareversion** (C)
  Zeigt die im Sensor installierte Softwareversion an.
- **Sensor-Betriebsstunden (h)** (D)
  Zeigt die Betriebsstunden des Sensors an.
- **Lampen-Betriebsstunden (h)** (E)
  Zeigt die Betriebsstunden der Sensorlampe an.
- **Lichtquelle** (F)
  Zeigt an, ob die Lichtquelle des Sensors eingeschaltet (EIN) bzw. nicht eingeschaltet (AUS) ist.
- **Sensortemp. (°C/°F)** (G)
  Zeigt die Betriebstemperatur des Sensors an.
- **Interner Bezugsstatus** (H)
  Zeigt an, ob die Validierung des internen Bezugs (wird bei jedem Sensorstart automatisch vom System durchgeführt) gültig oder ungültig ist.

  WICHTIG: Wenn Ungültig angezeigt wird, kann der Sensor keine Messungen durchführen. Den John Deere-Händler kontaktieren.
- **Interner Bezugsmodus** (I)
  Zeigt an, ob die Validierung des internen Bezugs durchgeführt (EIN) oder nicht durchgeführt (AUS) wird.
- **Externer Bezugsstatus** (J)
  Zeigt an, ob die Validierung des externen Bezugs (Messung der Wellenlängen-Messvorrichtung) gültig oder ungültig ist.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC002,0003A37 -29-01JUN12-3/4

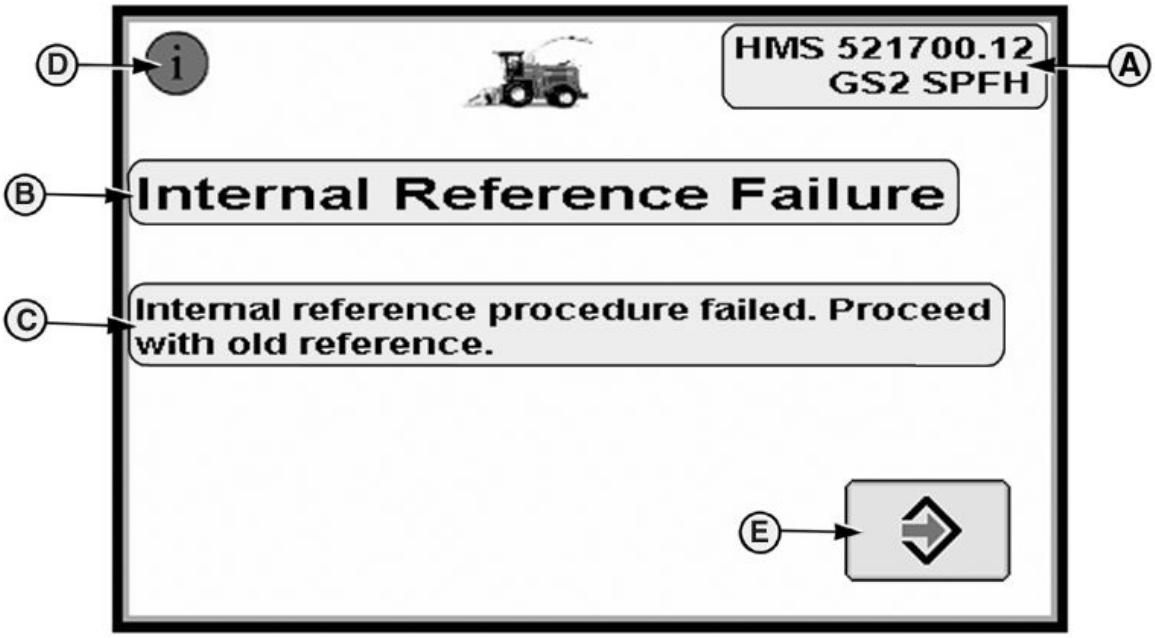
WICHTIG: Wenn Ungültig angezeigt wird, eine neue Messung mit der Wellenlängen-Messvorrichtung durchführen. Siehe die Abschnitte Einstellungen – Registerkarte Bestandteile – Gemessener Wert und GreenStar™ Feldhäcksler – HarvestLab-Einstellungen.

- **Externer Bezug - Zähler (h)** (K)
  Zeigt die Sensor-Zählerstunden für externen Bezug an.
- **USB erkannt** (L)
  Zeigt an, ob der eingesetzte USB[1]-Stick erfasst wird (JA) oder nicht erfasst wird (NEIN).
- **USB-Speicherung** (M)
  Zeigt an, ob die USB[1]-Stick-Speicherung läuft (EIN) oder nicht läuft (AUS).
- **Freier USB-Speicher (%)** (N)
  Zeigt den freien Speicherplatz des USB[1]-Sticks in Prozent an.

[1]*USB = Universal Serial Bus*

OUCC002,0003A37 -29-01JUN12-4/4

Warnbildschirme—Diagnosecodes



ZX1040985

ZX1040985 —UN—17AUG07

A—Diagnosecode
B—Kopfzeile
C—Erläuternder Text
D—Symbol
E—Softkey für EINGABE

Beim GreenStar™-System – Feldhäcksler sind Warnmeldungen (Diagnosecodes) vorgesehen, um den Benutzer über gewisse Betriebszustände oder Systemfehler zu informieren. Der entsprechende Bildschirm zeigt dem Benutzer Funktionsprobleme an.

- Der **Diagnosecode** (DTC) rechts oben (A) ist ein sprachunabhängiger Code, mit dessen Hilfe weitere Informationen zu der aktiven Warnmeldung in der Betriebsanleitung gefunden werden können. Der Diagnosecode gibt die Bezeichnung der Steuereinheit an, die die Meldung verursacht hat. Siehe nachstehende “Liste der Diagnosecodes, Steuereinheit (HMS)”. Hier werden die verschiedenen Fehler/Störungen und deren Behebung genau erklärt.
- Die **Fehlerangabe (Stichwort)** (B) lässt auf einen Blick die Wichtigkeit und Ursache der Warnmeldung erkennen. Sie definiert außerdem kurz den Störungsbereich.
- Der **erläuternde Text** (C) liefert nähere Einzelheiten zur Ursache der Warnmeldung und möglicherweise zur Behebung der Störung.
- **Symbol** (D) zeigt an, dass eine Störung in einem System bzw. einer Komponente festgestellt wurde. Die Maschine kann weiter eingesetzt werden, ohne Schaden zu nehmen, es kann jedoch zu Beeinträchtigungen bestimmter Funktionen kommen.
- **EINGABE**-Softkey (E) ermöglicht es dem Benutzer, die Warnmeldung zu bestätigen; es erscheint dann wieder die Seite, die aktiv war, als die Warnmeldung eingeblendet wurde.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC020,00025B8 -29-28MAR12-1/2

Codes aufrufen / Alle Codes aufrufen

Alle Diagnosecodes können über den Bildschirm “Infoseite - Diagnosecodes” aufgerufen werden, wo alle Codes für die verschiedenen Steuereinheiten gespeichert sind (siehe Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays).

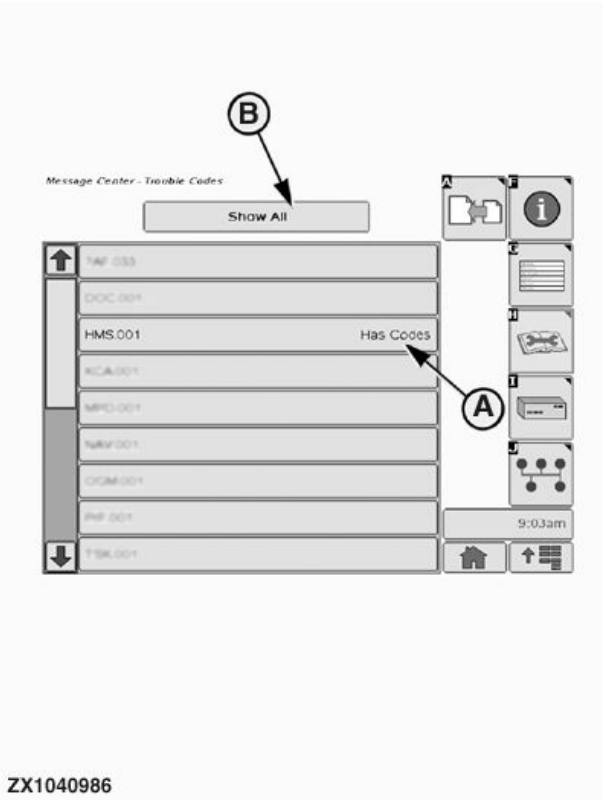
Softkey DIAGNOSECODES wählen. Es erscheint nun eine Liste (A) der Steuereinheiten und Steuereinheiten mit Diagnosecodes werden identifiziert.

Codes für alle Steuereinheiten können über die Taste ALLE ANZEIGEN (B) aufgerufen werden.

Eine einzelne Steuereinheit kann über den Rollbalken aufgerufen und durch Drücken der entsprechenden Taste angewählt werden, um die Codes (C) für diese Steuereinheit zu sehen.

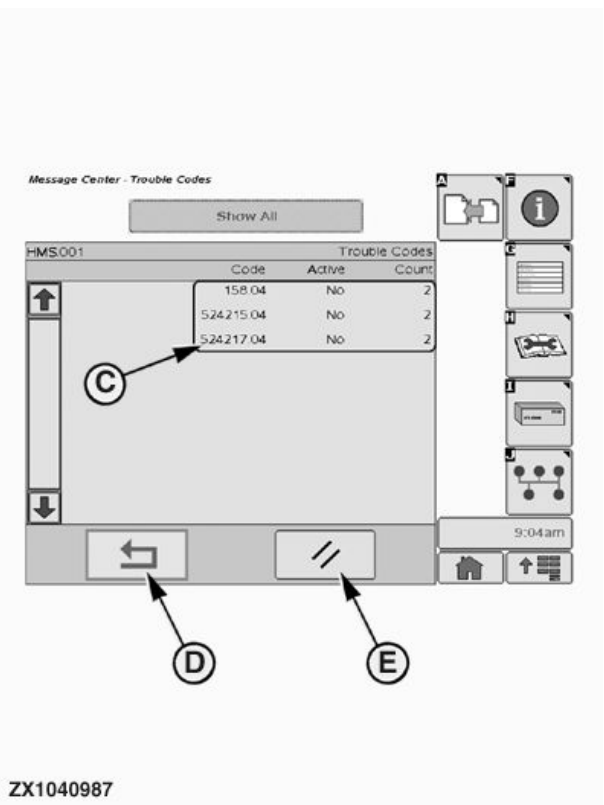
Die RÜCKTASTE (D) drücken, um zurück zur Liste der Steuereinheiten zu gelangen bzw. die LÖSCHTASTE (E), um alle Codes für die gewählte Steuereinheit zu löschen.

A—Liste der Steuereinheiten
B—Alle anzeigen
C—Codeliste
D—Rücklaufschlauch
E—Codes löschen



ZX1040986

ZX1040986 —UN—17AUG07



ZX1040987

ZX1040987 —UN—17AUG07

OUCC020,00025B8 -29-28MAR12-2/2

Liste der Diagnosecodes, Steuereinheit (HMS)

HINWEIS: NIR = HarvestLab™-Sensor

Diagnosecode	Kopfzeile	Erläuternder Text	Auswahl
521700.12	Diodenarray-Kommunikation	Kommunikation mit Diodenarry fehlgeschlagen	Feuchtesensor ist defekt, Austausch des Sensors unbedingt erforderlich (muss vom Händler vorgenommen werden).
521700.12	Herunterladen unvollständig	Herunterladen von Software oder Kalibrierdateien für den NIR-Sensor fehlgeschlagen.	Herunterladen von Software oder Kalibrierdateien konnte nicht durchgeführt werden.
521700.12	Externer Bezug fehlgeschlagen	Externe Referenzkalibrierung fehlgeschlagen. Mit alter Referenz fortfahren.	Externe Referenzkalibrierung aus irgendeinem Grund fehlgeschlagen. 0-Spektrum, Benutzer hat Vorgang nicht beendet, usw.
521700.12	Interner Bezug fehlgeschlagen	Die Platte für interne Referenz blockiert den Lichtstrahl. Keine Messung möglich.	John Deere-Händler kontaktieren.
521700.12	Keine Feuchtemeldung	60 s lang keine Feuchtemeldung vom NIR-Sensor empfangen. Jetzt wird automatisch der feste Feuchtewert gewählt.	Feuchtesensor nicht eingebaut oder defekt.
521700.12	Ausfall der internen NIR-Software	Ein internes Software-Modul reagiert nicht.	John Deere-Händler kontaktieren.
521700.12	Sensortemperatur	Die NIR-Sensortemperatur liegt außerhalb des vorgeschriebenen Bereichs	Die Sensortemperatur liegt nicht im vorgeschriebenen Betriebsbereich (+65 °C/ -5 °C).
521700.12	Sensortemperatur	Die NIR-Sensortemperatur liegt außerhalb des vorgeschriebenen Bereichs	Die Sensortemperatur liegt nicht im vorgeschriebenen Betriebsbereich (+65 °C/ -5 °C).
521701.07	NIR-Sensorfenster prüfen	Prüfen, ob das NIR-Sensorfenster sauber ist.	Sensor muss stets ein sauberes Fenster zur Erfassung des Materials haben; dies wird ständig überprüft.
521702.07	Glühbirne defekt	Glühbirne des NIR-Sensors ist defekt. Kompletten NIR-Sensor ersetzen.	Glühbirne des HarvestLab™-Sensors ist defekt, Austausch des Sensors unbedingt erforderlich (muss vom Händler vorgenommen werden).
521702.13	Keine Kalibrierung verfügbar	Keine Kalibrierdatei verfügbar. Bitte vom USB-Stick herunterladen.	Falls überhaupt kein Kalibriermodell für den Sensor verfügbar ist, kann keine Messung vorgenommen werden.
521801.03	Masseflusssensor hoch	Der Masseflusswert liegt über dem erwarteten Bereich. Bitte Sensor und Kabelbaum prüfen.	Vorpresswalzen-Potentiometer oder Kabel zum Potentiometer defekt. John Deere-Händler kontaktieren.
521801.03	Masseflusssensor nicht kalibriert	Der Masseflusssensor wurde noch nicht kalibriert. Bitte eine Massekalibrierung durchführen.	Vorpresswalzen-Potentiometer kalibrieren.
521801.04	Masseflusssensor unter Null	Masseflusssensor-Signal unterhalb der Kalibrierungsspannung. Bitte Sensor und Kabelbaum prüfen.	Vorpresswalzen-Potentiometer oder Kabel zum Potentiometer defekt. John Deere-Händler kontaktieren.
521801.04	Masseflusssensor niedrig	Der Masseflusswert liegt unter dem erwarteten Bereich. Bitte Sensor und Kabelbaum prüfen.	Vorpresswalzen-Potentiometer oder Kabel zum Potentiometer defekt. John Deere-Händler kontaktieren.

Zustand	Erläuternder Text	Beschreibung/Ursache	Auswahl
HMS GS2 SPFH	Externer Bezug	Zum Starten des Verfahrens für den externen Bezug ist ein Sicherheitscode erforderlich. Mit dem richtigen Code wird das Verfahren gestartet. Kennwort eingeben	Kennwort eingeben, um die Weiß-Schwarz-Kalibrierung zu starten (Zugriff nur auf Händlerebene).
HMS GS2 SPFH	Externer Bezug	Für die externe Referenz ist eine weiße und schwarze Referenzkalibrierung erforderlich. Bitte weiße Kalibrierung vorbereiten.	Bestätigung zum Starten der Weiß-Schwarz-Kalibrierung.
HMS GS2 SPFH	Externer Bezug	Weiße Kalibrierung durchgeführt. Bitte schwarze Kalibrierung vorbereiten.	Bestätigung zur Fortsetzung der Weiß-Schwarz-Kalibrierung.

Fortsetzung nächste Seite

Zustand	Erläuternder Text	Beschreibung/Ursache	Auswahl
HMS GS2 SPFH	Wellenlängen-Messvorrichtung	Zur Prüfung der Sensor-Genauigkeit die Wellenlängen-Messvorrichtung am NIR-Sensor anordnen und OK drücken. Bitte Wellenlängen-Messvorrichtung vorbereiten.	Bestätigung für Kalibriervorgang (Wellenlängenmessung).
HMS GS2 SPFH	Herunterladen läuft	Anwendung oder Kalibrierung wird heruntergeladen. Bitte warten, bis diese Meldung ausgeblendet wird.	
HMS GS2 SPFH	Messung läuft	Bitte warten, bis diese Meldung ausgeblendet wird.	Anforderung der Steuereinheit zum Starten der Wellenlängenmessung.
HMS GS2 SPFH	Keine Speicherkapazität des Sensors	Nicht genügend interne Speicherkapazität des NIR-Sensors zum Speichern der heruntergeladenen Dateien.	John Deere-Händler kontaktieren.
HMS GS2 SPFH	Hochladen der Software	NIR-Sensor lädt derzeit Software vom USB-Stick hoch. Dies kann einige Minuten dauern. Stromversorgung nicht aus-/einschalten!	
HMS GS2 SPFH	Spektren-Verhältnis niedrig	Das gültige Spektren-Verhältnis ist zu niedrig. Aufgezeichnete Spektren außerhalb des Kalibrierbereichs.	Erscheint, wenn das Verhältnis gültiger Spektren eine 1 Minute lang unter 50% liegt und die Materialinformation "ja" vorliegt!
HMS GS2 SPFH	Höhensensor wird zurückgesetzt	Sind Sie sicher, dass Sie den Nullwert des Masseflusssensors zurücksetzen möchten? Wenn ja: Bestätigen, dass sich kein Erntegut zwischen den Vorpresswalzen befindet und OK anklicken.	
HMS GS2 SPFH	Durchschnitte werden zurückgesetzt	Sind Sie sicher, dass Sie die Durchschnittswerte auf Null zurücksetzen möchten?	

OUCC020,00025B9 -29-01JUN12-2/2

Diagnosecodeliste für das Display 2600 und 2630

Diagno-secode	Kopfzeile	Erläuternder Text	Auswahl
08	Fehler beim Erstellen eines Verzeichnisses	Bei der Neuprogrammierung konnte kein Verzeichnis im internen Dateiensystem erstellt werden.	John Deere-Händler kontaktieren.
12	Aktualisierungsdatei nicht vorhanden	Prüfen, ob alle Aktualisierungsdateien richtig auf die Compact Flash-Karte gespeichert wurden (alle in ManifestFile.sdm aufgeführten Dateien sollten sich mit ihrem richtigen Pfad auf der Karte befinden).	John Deere-Händler kontaktieren.
14	Datei-Lesefehler	Die Neuprogrammierung war nicht in der Lage, eine der Aktualisierungsdateien zu lesen.	Auf Dateiverfälschung beim Speichern der Dateien auf die Karte prüfen.
16	Datei-Schreibfehler	Die Neuprogrammierung war nicht in der Lage, eine der Aktualisierungsdateien auf den internen Flash-Speicher zu schreiben.	Problem mit der Dateisystembereinigung; das Display neu starten und nochmals versuchen.
37	Ungültige Dateikennung	Bei der Neuprogrammierung wurde eine ungültige Dateikennung empfangen.	Gültigkeit der Karte prüfen, um sicherzustellen, dass sie dem ursprünglichen Abbild entspricht.
44	Prüfsumme fehlgeschlagen	Die Neuprogrammierung berechnete eine Prüfsumme, die der erwarteten Prüfsumme nicht entspricht.	Prüfen, ob alle Dateien dem ursprünglichen Abbild entsprechen.
45	Steuereinheitsdatei ungültig	Die Neuprogrammierung analysierte eine Datei für eine GreenStar-Steuereinheit, die ungültig war.	Prüfen, ob alle Dateien dem ursprünglichen Abbild entsprechen.
47	Inkompatible Hardware	Der Benutzer verwendet eine falsche Hardware-Revisionsversion als Neuprogrammierungsabbild für das Display.	Sicherstellen, dass Sie das richtige Abbild für die Displayhardware haben.
48	Aktualisierungsdatei ungültig	Die Neuprogrammierungsdatei ManifestFile.sdm wurde beschädigt.	Sicherstellen, dass die Datei dem ursprünglichen Abbild entspricht.
51	Abbruch durch den Benutzer	Der Benutzer entnahm die Compact Flash-Karte während eines Neuprogrammierungsvorgangs.	Den Neuprogrammierungsvorgang wiederholen, wobei die Compact-Flash-Karte während des gesamten Vorgangs eingesteckt bleibt.
55	Flash-Löschen der Steuereinheit fehlgeschlagen	Eine GreenStar-Steuereinheit konnte ihren Flash-Speicher nicht löschen.	John Deere-Händler kontaktieren.
56	Doppelpunkt fehlt in Meldung	Eine GreenStar-Steuereinheit empfing einen Datensatz, in dem ein Doppelpunkt fehlte.	Der Benutzer könnte versuchen, die Steuereinheit nochmals neu zu programmieren, falls ein Busfehler vorliegt.
57	Datensatz zu lang	Eine GreenStar-Steuereinheit empfing einen Datensatz, der zu lang war.	Der Benutzer könnte versuchen, die Steuereinheit nochmals neu zu programmieren, falls ein Busfehler vorliegt.
58	Ungültige Datensatzlänge	Eine GreenStar-Steuereinheit empfing einen Datensatz, der nicht die erwartete Länge aufwies.	Der Benutzer könnte versuchen, die Steuereinheit nochmals neu zu programmieren, falls ein Busfehler vorliegt.
59	Reihenf.fehler	Eine GreenStar-Steuereinheit empfing einen Datensatz, der sich außerhalb der erwarteten Reihenfolge befand.	Der Benutzer könnte versuchen, die Steuereinheit nochmals neu zu programmieren, falls ein Busfehler vorliegt.
60	Steuereinheit empfing sonderbare Adresse	Eine GreenStar-Steuereinheit empfing einen Datensatz, der eine ungültige Adresse aufwies.	Der Benutzer könnte versuchen, die Steuereinheit nochmals neu zu programmieren, falls ein Busfehler vorliegt.
61	Zeitüberschreitung der Steuereinheit	Eine GreenStar-Steuereinheit sprach während eines Neuprogrammierungsvorgangs nicht mehr auf das Display an.	Die Verbindung mit der Steuereinheit prüfen; eventuell ist ein Aus-/Einschaltvorgang erforderlich. Falls die Verbindung wiederhergestellt wird, den Neuprogrammierungsvorgang wiederholen.

Fortsetzung nächste Seite

Diagno-secode	Kopfzeile	Erläuternder Text	Auswahl
62	Problem bei NOR-Flash-Neuprogrammierung	Ein Fehler trat auf, als versucht wurde, das NOR-Flash-Boot-Anwendungsabbild neu zu programmieren.	John Deere-Händler kontaktieren.
63	Unbekannte Reaktion der Steuereinheit	Eine GreenStar-Steuereinheit sandte eine Antwort zurück, die das Display nicht interpretieren konnte.	John Deere-Händler kontaktieren.
81	Neuprogrammierungsvorgang fehlgeschlagen	Allgemeine Mitteilung, dass ein Teil des Neuprogrammierungsvorgangs fehlschlug.	Ein weiterer Fehler wird zusätzlich zu diesem gemeldet, um den jeweiligen Fehlermodus anzugeben.
000168.03	Ungeschaltete Versorgungsspannung des Displays hoch	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, die Verkabelung prüfen.	
000168.04	Ungeschaltete Versorgungsspannung des Displays niedrig	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, die Verkabelung prüfen.	
001386.00	Temperatur der Anzeigeeinheit hoch	Die vom internen Digitalwandler erfasste Temperatur der Einheit ist höher als 80°C.	
001386.01	Temperatur der Anzeigeeinheit niedrig	Die vom internen Digitalwandler erfasste Temperatur der Einheit liegt unter -30°C.	
003597.02	Interne Versorgungsspannungsstörung des Displays	Es ist akzeptabel, wenn das Gerät diesen Diagnosecode gelegentlich erzeugt. Wird der Code ständig erzeugt, das Display 2600-2630 ersetzen.	
003598.02	Interne Versorgungsspannungsstörung des Displays	Es ist akzeptabel, wenn das Gerät diesen Diagnosecode gelegentlich erzeugt. Wird der Code ständig erzeugt, das Display 2600-2630 ersetzen.	
003599.02	Interne Versorgungsspannungsstörung des Displays	Es ist akzeptabel, wenn das Gerät diesen Diagnosecode gelegentlich erzeugt. Wird der Code ständig erzeugt, das Display 2600-2630 ersetzen.	
523310.12	Schreib-/Lese-Fehler des nichtflüchtigen Display-Speichers	Das Display 2600-2630 ersetzen.	
523319.03	Geschaltete Versorgungsspannung des Displays hoch	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, die Verkabelung für die Stromversorgung prüfen.	
523319.04	Geschaltete Versorgungsspannung des Displays niedrig	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, die Verkabelung für die Stromversorgung prüfen.	
523773.03	CAN-Hochpegelspannung des Fahrzeugs zu hoch	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	
523773.04	Spannung in der CAN-Hochpegelleitung des Fahrzeugs zu niedrig	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	
523774.03	CAN-Niedrigpegelspannung des Fahrzeugs zu hoch	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	
523774.04	Spannung in der CAN-Niedrigpegelleitung des Fahrzeugs niedrig	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	
524050.12	Die Echtzeituhr ist nicht in Ordnung	Das Display 2600 ersetzen.	
524215.03	Anbaugeräte-CAN-High-Line-Spannung hoch	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	
524215.04	Anbaugeräte-CAN-High-Line-Spannung niedrig	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	

Diagno-secode	Kopfzeile	Erläuternder Text	Auswahl
524217.03	Anbaugeräte-CAN-Low-Line-Spannung hoch	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	
524217.04	Spannung in der Niedrigpegelleitung des Anbaugerät-CAN niedrig	Die Stromversorgung des Displays aus- und wieder einschalten. Wenn der Code wieder angezeigt wird, den Kabelbaum prüfen.	

OUCC020,00025BA -29-28MAR12-3/2

Steuereinheit

Störung	Ursache	Abhilfe
Ertrag feucht (t/ha) wird nicht korrekt angezeigt	Ertrag wird berechnet ohne Erntegutdurchsatz	Vorpresswalzen sorgfältig reinigen (seitlich im Bereich der Lager)
	Vorpresswalzen-Potentiometer bei der Ernte nicht auf 10 mm (0.39 in.) eingestellt	Sensor kalibrieren (siehe “Einstellungen—Registerkarte Massefluss—Sensor”).
	Keine Ertragsanzeige während der Ernte bei AUFNAHME EIN [Erntegut]	Schwad zu dünn (bei Gras) oder Anzahl der geernteten Reihen zu niedrig. Wenn möglich, Fahrgeschwindigkeit erhöhen.
	Falsche Fruchtart gewählt	Eingestelltes Erntegut ändern (siehe Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displays).
	Falscher Erntevorsatztyp	Eingestellten Erntevorsatztyp ändern (siehe Betriebsanleitung des GS2- bzw. GS3-Displaya).
	Keine Anzeige der Fahrgeschwindigkeit	Den John Deere-Händler kontaktieren.
	Vorpresswalzen-Potentiometer nicht angeschlossen oder Kabelbaum durchtrennt	Vorpresswalzen-Potentiometer anschließen oder Kabelbaum prüfen.
	Sensor für Vorpresswalzendrehzahl nicht richtig eingestellt oder defekt	Sensor einstellen (siehe “Einstellen des Sensors für Vorpresswalzendrehzahl”) oder den John Deere-Händler kontaktieren.
	Vorpresswalzen-Potentiometer defekt	Den John Deere-Händler kontaktieren.

OUCC020,00025BB -29-28MAR12-1/1

HarvestLab™-Sensor

Störung	Ursache	Abhilfe
Messwerte für Feuchte oder Trockensubstanzanteil sind ungenau	Falsche Feuchtekurve für das jeweilige Erntegut gewählt.	Die richtige Feuchtigkeitsgehaltskurve einstellen. Siehe “Einstellungen—Registerkarte Bestandteile—Gemessener Wert”.
	Ansammlungen von Erntegut am Glas des HarvestLab™-Sensors	Erntegut vom Glas des HarvestLab™-Sensors entfernen.
	HarvestLab™-Sensor wurde nicht mit der Wellenlängen-Messvorrichtung geprüft	Messung mit der Wellenlängen-Messvorrichtung abschließen. Siehe “Messung mit der Wellenlängen-Messvorrichtung”. Falls die Prüfung nicht erfolgreich verlaufen ist, sollte eine schwarze und weiße Referenzkalibrierung vorgenommen werden. Dazu den John Deere-Händler kontaktieren.

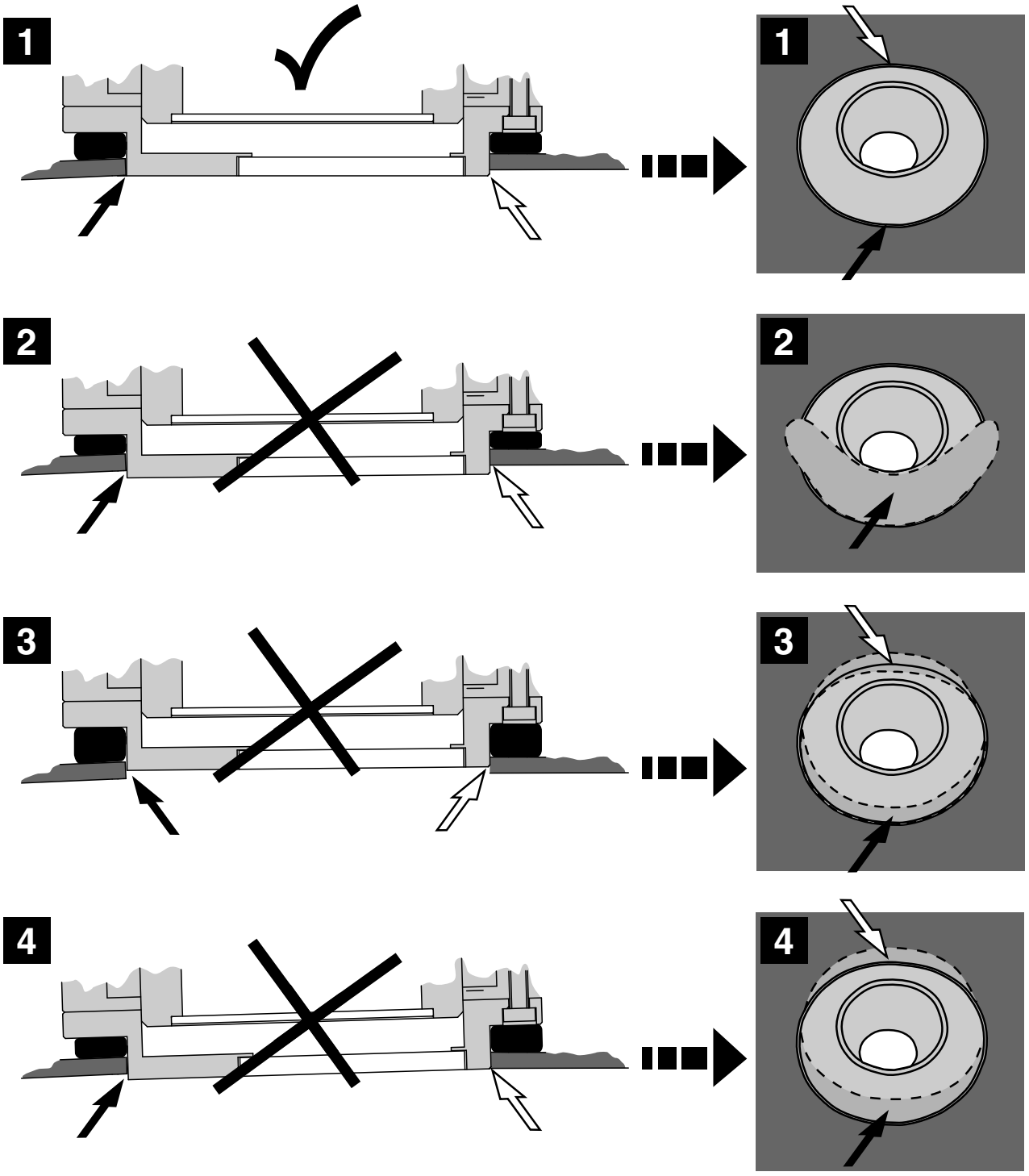
OUCC020,00025BC -29-28MAR12-1/1

Vorpresswalzen-Potentiometer

Störung	Ursache	Abhilfe
Gewicht auf RUN-Page nicht korrekt	Keine Kalibrierung durchgeführt	Ertragskalibrierung durchführen
Ertrag nicht angezeigt	Keine Information über die Einzugsgeschwindigkeit vom Feldhäcksler	Siehe Betriebsanleitung des Feldhäckslers
Ertrag ist konstant zu hoch oder zu niedrig	System ist nicht kalibriert	Ertragskalibrierung durchführen
	Falsche Fruchtart gewählt	Richtige Fruchtart wählen
Durchschnittlicher Ertrag und durchschnittlicher Durchsatz werden konstant angezeigt	Keine Information über die Fahrgeschwindigkeit	John Deere-Händler kontaktieren.
	Fahrgeschwindigkeit unter 1 km/h (0.62 mph)	Fahrgeschwindigkeit erhöhen
	Masseflusssensor nicht angeschlossen	Masseflusssensor anschließen
Ertrag wird nicht gespeichert wenn AUFNAHME AUS ist	Vorpresswalzendrehzahl unter niedrigstem zulässigen Wert	Motordrehzahl prüfen. Einstellung des Sensors überprüfen.
	Sensor Erntevorsatz heben/senken funktioniert nicht	Einstellung und Kabelbaum prüfen. Den John Deere-Händler kontaktieren.
Ertrag nicht gespeichert (bei Maissilage)	Trotz abgesenktem Erntevorsatz werden keine Ertragsdaten gespeichert	Erntevorsatz weiter absenken oder AUFNAHME-Status durch MATERIAL wählen
Kein Erntegutfluss, jedoch Ertrag wird berechnet bei AUFNAHME-EIN-Status (in Maissilage)	Erntevorsatz am Reihenende nicht ganz angehoben	Erntevorsatz am Reihenende ganz anheben
Ertrag wird gespeichert ohne Massefluss bei AUFNAHME EIN	Vorpresswalzen nicht in Kontakt mit den Anschlagblechen	**ACHTUNG: Immer Hauptkupplung und Motor abschalten sowie Zündschlüssel abziehen, bevor Wartungsarbeiten an der Maschine ausgeführt werden. Nicht versuchen, bei laufender Maschine Erntegutansammlungen zu entfernen.** Alle Erntegutansammlungen im Bereich der Vorpresswalzenlager entfernen
Ertrag nicht gespeichert (bei Gras)	Schwad zu schwach oder zu leicht	Versuchen, schneller zu fahren, wenn dies auf sichere Weise geschehen kann. AUFNAHME-Status durch VORSATZ wählen

OUCC020,00025BD -29-29MAY12-1/1

Einstellen der Arbeitsstellung des HarvestLab™-Sensors



Arbeitsstellung des HarvestLab™-Sensors:

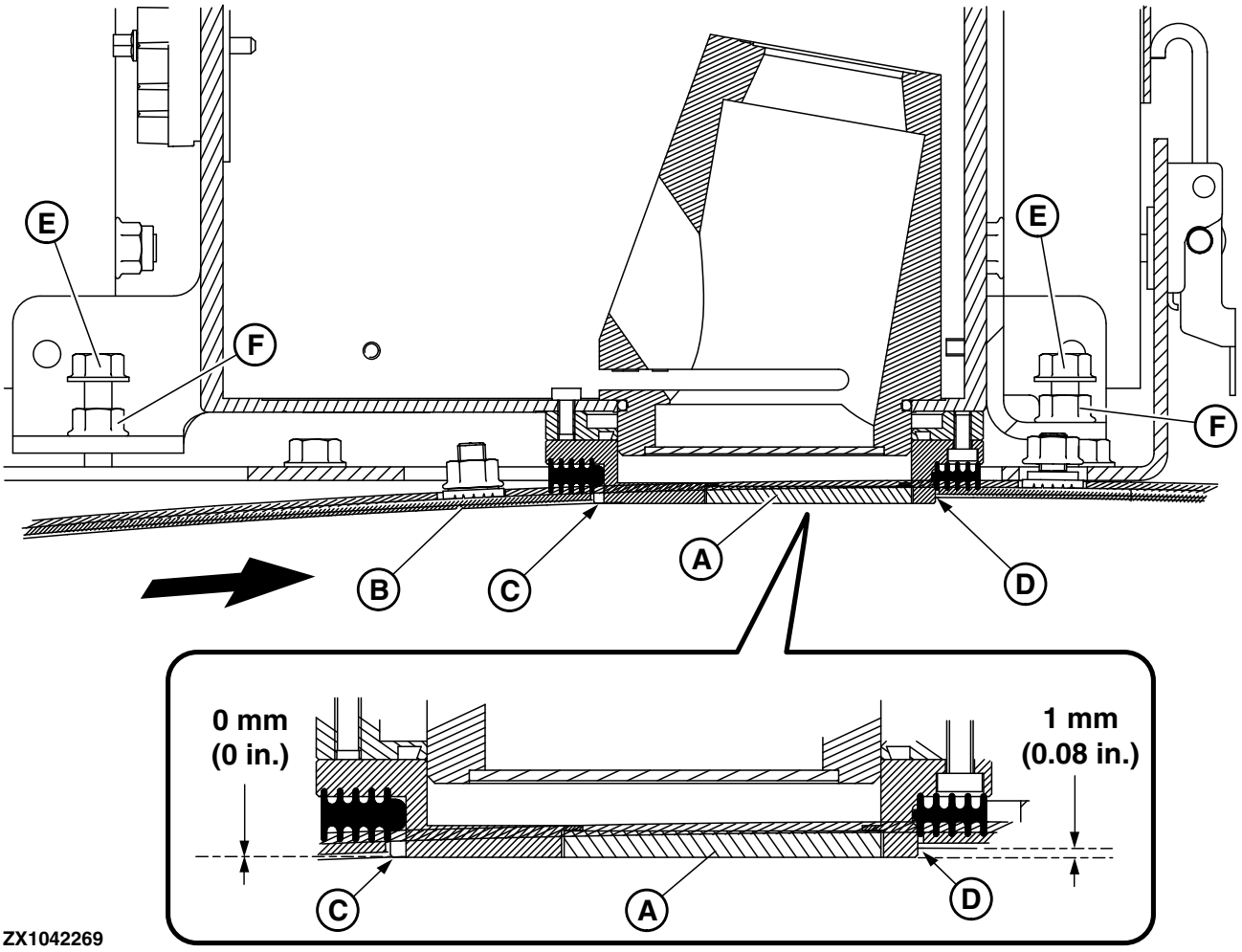
Fortsetzung nächste Seite

OUCC020,00025C1 -29-25MAY12-1/4

WICHTIG: Um vorzeitigen Verschleiß des Glasadapters oder des Auswurfkrümmer-Verschleißblechs zu vermeiden und eine einwandfreie Selbstreinigung des Glasadapters zu gewährleisten, genau auf die Position der Sensor-Baugruppe achten. Der in Stellung 1 gezeigte Sensor ist richtig positioniert, wenn er in die Arbeitsstellung gebracht wird. Stellungen 2, 3 und 4 zeigen typische falsche Sensorstellungen, die zu vorzeitigem Verschleiß von Komponenten führen.

Fortsetzung nächste Seite

OUCC020,00025C1 -29-25MAY12-2/4



ZX1042269

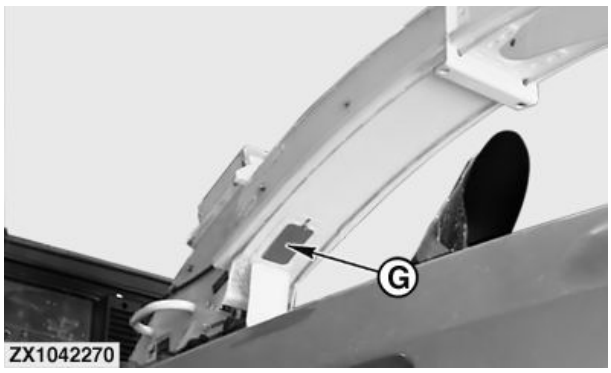
ZX1042269 —UN—01SEP08

⚠ ACHTUNG: Immer Hauptkupplung und Motor abschalten sowie Zündschlüssel abziehen, bevor Wartungsarbeiten an der Maschine ausgeführt werden.

WICHTIG: Damit eine einwandfreie Selbstreinigung des Adapterglases gewährleistet ist, muss der HarvestLab™-Sensor unbedingt in die korrekte Position gebracht werden.

HINWEIS: Der Pfeil zeigt die Richtung des Erntegutflusses. Die Position des Sensors prüfen; diese Prüfung an der Abdeckplatte (G) vornehmen.

1. Den Sensor in Arbeitsstellung bringen, jedoch nicht verriegeln. Die Position der Sensor-Baugruppe so einstellen, dass die Spitze des Adapterglases (A) am vorderen Punkt (C) mit dem Verschleißblech (B) bündig ist und am hinteren Punkt (D) etwa 1 mm (0.08 in.) unterhalb der Oberfläche des Verschleißblechs (B) liegt (siehe Abbildung). Zur Einstellung die drei Flanschschrauben (E) verwenden, dann die Schrauben mit den Flanschmuttern (F) sichern.



ZX1042270 —UN—22JUL12

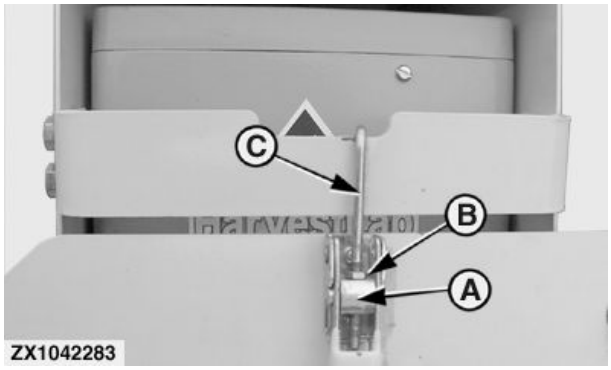
A—Adapterglas
B—Verschleißplatte
C—Einstellung am vorderen Punkt
D—Einstellung am hinteren Punkt
E—Flanschschraube
F—Flanschmutter
G—Prüfplatte

Fortsetzung nächste Seite

OUCC020,00025C1 -29-25MAY12-3/4

2. Die richtige Position durch Verriegeln des Sensors prüfen. Die drei Verriegelungen (A) einrasten.

WICHTIG: Beim Verriegeln des HarvestLab™-Sensors sicherstellen, dass die ursprüngliche Position des Sensors nicht durch zu starke Verriegelungskräfte verändert wird (d. h. Verriegelung rastet nur schwer ein). In diesem Fall kann die Verriegelungskraft durch Lösen der Kontermutter (B) und Ändern der Stellung des Hakens (C) entsprechend abgestimmt werden. Nach dem Einrasten der Verriegelung sollte sich der Haken (C) nicht verbiegen.



ZX1042283 —UN—01SEP08

A—Verriegelung (3 St.)
B—Sicherungsmutter
C—Haken

OUCC020,00025C1 -29-25MAY12-4/4

Ersetzen des Glasadapters des HarvestLab™-Sensors

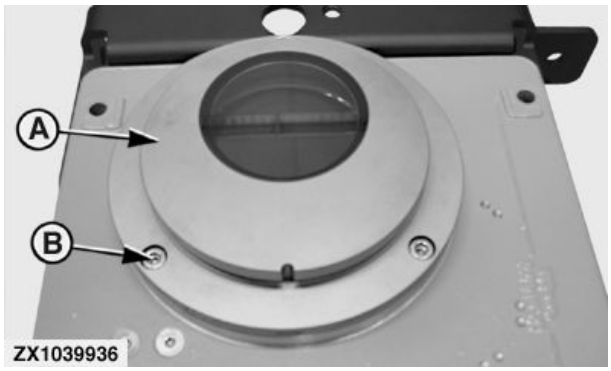
WICHTIG: Wenn der HarvestLab™-Sensor innerhalb der Garantiezeit geöffnet wird, erlischt die Garantie.

Bevor der Glasadapter (A) abgenommen wird, auf die Lage des Glasadapters am Sensor achten. Glasadapter (A) so einbauen, dass er die gleiche Lage wie vor dem Ausbau einnimmt. Nach dem Einbau des Glasadapters immer unter "Einstellen der Arbeitsstellung des HarvestLab™-Sensors" nachschlagen.

Beim Austausch des Glasadapters (A) darauf achten, dass die Innenseite des HarvestLab™-Sensors und die Innenfläche des Glasadapters staubfrei sind.

WICHTIG: Nach jedem Austausch des Glasadapters muss vom John Deere-Händler eine schwarze und weiße Referenzkalibrierung des Sensors vorgenommen werden. Den John Deere-Händler kontaktieren (Spezialwerkzeuge sind erforderlich).

HINWEIS: Zum Versand und zur Aufbewahrung des Sensors die Originalverpackung verwenden. Es ist empfehlenswert, ein Versandverfahren zu wählen, bei dem der Versandweg zurückverfolgt werden kann und bei dem Versicherungsschutz besteht.



ZX1039936 —UN—05OCT06

A—Adapterglas
B—Befestigungsschraube

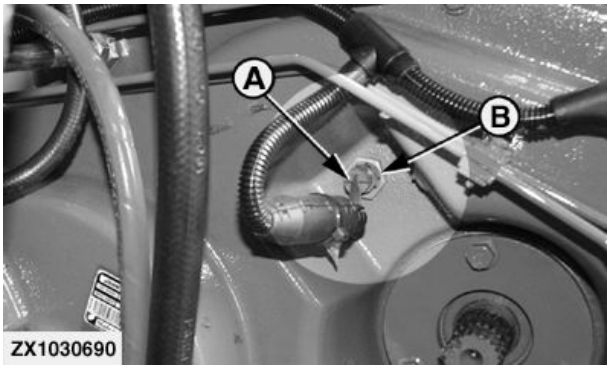
Loctite™ 242 auf das Schraubengewinde auftragen und die Schrauben (B) dann anziehen.

OUCC020,00025C3 -29-28MAR12-1/1

Einstellen des Sensors für Vorpresswalzendrehzahl

Nach Ausbau bzw. Austausch des Sensors für Vorpresswalzendrehzahl (A) den Sensor am stufenlosen Schnittlängengetriebe wie folgt einbauen und einstellen:

1. Den Sensor (A) ganz einschrauben, bis er an den Zähnen des Zahnrads anliegt.
2. Den Sensor (A) **EINE** Umdrehung herausschrauben und dann mit Mutter (B) sichern.



ZX1030690 —UN—26SEP02

A—Sensor für Vorpresswalzen-drehzahl **B—Sicherungsmutter**

OUCC020,00025C4 -29-28MAR12-1/1

Nach den ersten 50 Betriebsstunden

WICHTIG: Alle Sensor-Befestigungsschrauben prüfen und nachziehen, falls erforderlich.

OUCC020,00025BE -29-28MAR12-1/1

Alle 50 Betriebsstunden – Prüfung der Vorpresswalzen-Anschlagbleche

Für eine genaue Berechnung des Durchsatzes ist es wichtig, dass die Anschlagbleche der Vorpresswalzen sauber sind. Die Vorpresswalzen sollen immer in Kontakt mit den Anschlagblechen sein. Zwischen Walzen und Blechen darf sich kein Erntegut befinden.

WICHTIG: Sauberkeit der Anschlagbleche der Vorpresswalzen in wöchentlichen Abständen überprüfen. Darauf achten, dass die oberen Vorpresswalzen parallel sind und die unteren Walzen nicht berühren (siehe Betriebsanleitung des Feldhäckslers).

OUCC020,00025C5 -29-28MAR12-1/1

Jährlich

Der HarvestLab™-Sensor arbeitet mit einer Analyse der Lichtstrahlreflexion zur Bestimmung des Feuchtigkeitsgehalts oder Trockensubstanzanteils des Ernteguts. Deshalb ist es erforderlich, den HarvestLab™-Sensor zu kalibrieren, wenn folgende Bedingungen vorliegen: Austausch des Lampenglases, Abnehmen des Sensors vom Auswurfkrümmer und Verwendung des Sensors für ein stationäres System (und umgekehrt). Auf jeden Fall muss mindestens einmal jährlich eine Kalibrierung vorgenommen werden.

Die Kalibrierung des Sensors hat den Zweck, eine externe schwarze und weiße Referenz für eine genaue Bestimmung des Feuchtigkeitsgehalts zu liefern; die Kalibrierung sollte nur beim Händler erfolgen.

Zur Durchführung der schwarzen und weißen Referenzkalibrierung den John Deere-Händler kontaktieren.

OUCC020,00025C0 -29-28MAR12-1/1

Wenn erforderlich

WICHTIG: Die Funktion des HarvestLab™-Sensors in regelmäßigen Zeitabständen überprüfen, indem eine Wellenlängenmessung vorgenommen wird.

Siehe Einstellungen – Registerkarte Bestandteile – Gemessener Wert und GreenStar™ Feldhäcksler – HarvestLab-Einstellungen im Abschnitt "Betrieb des GreenStar™-Systems für Feldhäcksler".

OUCC020,00025BF -29-28MAR12-1/1

Nach Bedarf – Wechseln der Papierrolle des Druckers

Eine leere Papierrolle wie folgt entfernen und durch eine neue Rolle ersetzen:

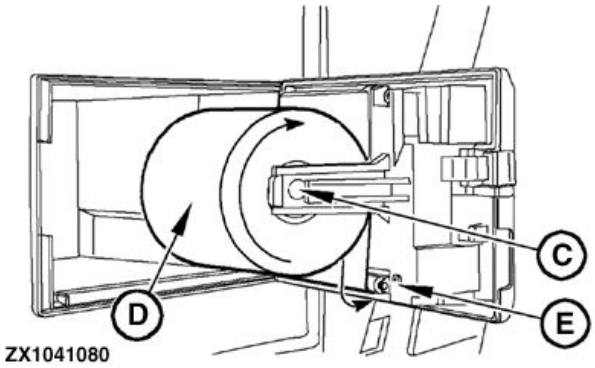
HINWEIS: Ein Aufkleber im Druckergehäuse zeigt den Austauschvorgang für die Papierrolle.

1. Vordere Abdeckung (A) durch Druck auf den Riegel (B) öffnen (siehe Pfeil).
2. Den Arm (C) herausziehen und die leere Papierrolle entfernen.
3. Eine neue Papierrolle (D) in die Arme (C) einhängen; dabei die Laufrichtung des Papiers beachten (siehe Pfeil).
4. Das Papier unter die Führungsrolle (E) und durch den Schlitz schieben, bis es vom Drucker erfasst wird.
5. Die vordere Abdeckung (A) schließen.
6. So lange den Ausstoßknopf (F) drücken, bis das Papier herausgezogen wird.

   Der Drucker ist nun betriebsbereit.

A—Vordere Klappe
B—Lasche
C—Aktivieren
D—Papierrolle
E—Führungsrolle
F—Ausstoßknopf

ZX1040996 —UN—06SEP07



ZX1041080 —UN—06SEP07

ZX1040997 —UN—06SEP07

OUCC020,00025C6 -29-28MAR12-1/1

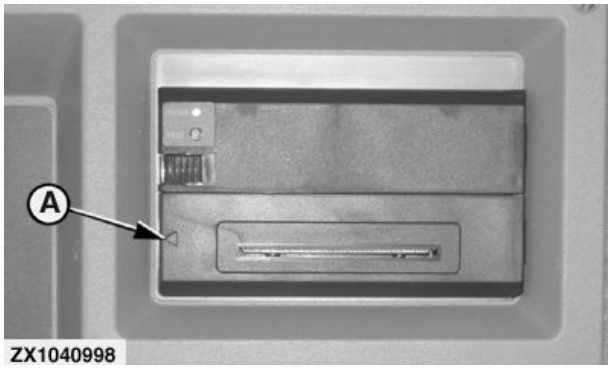
Nach Bedarf – Wechseln des Farbbands des Druckers

Das Farbband des Druckers wie folgt wechseln:

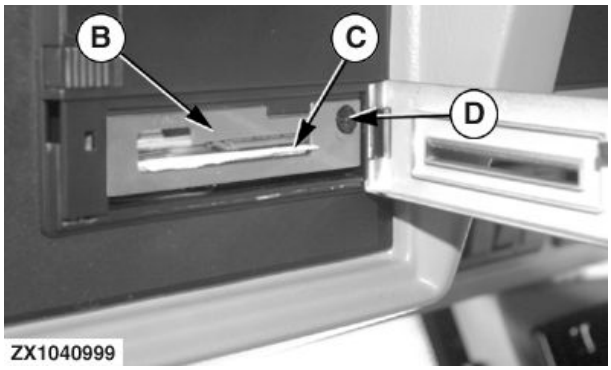
1. Die vordere Abdeckung der Bandkassette öffnen; dazu ist die Kerbe (A) vorgesehen.
2. Die Bandkassette (B) herausziehen.
3. Neue Kassette einsetzen und sichern; dabei darauf achten, dass das Papier richtig durch den Schlitz (C) geführt wird.
4. Den Stellring (D) nach rechts drehen. Dadurch wird das Farbband gespannt.
5. Die vordere Abdeckung der Farbbandkassette schließen.

   Der Drucker ist nun betriebsbereit.

A—Kerbe zum Öffnen
B—Farbbandkassette
C—Ausstoßschlitz
D—Positionsanzeiger



ZX1040998 —UN—06SEP07

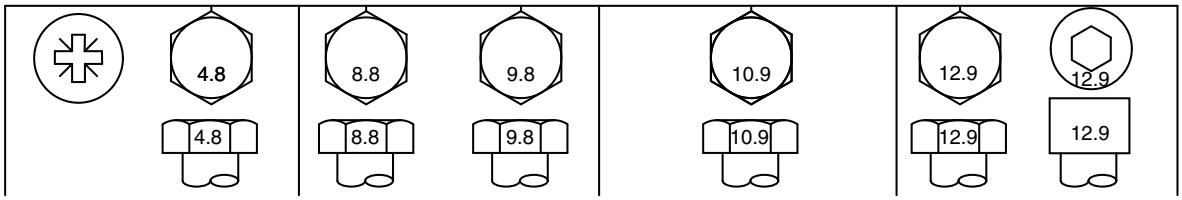


ZX1040999 —UN—16AUG07

OUCC020,00025C7 -29-28MAR12-1/1

Drehmomente für metrische Schrauben

TS1670 —UN—01MAY03



Schrauben-größe	Güteklasse 4.8				Güteklasse 8.8 oder 9.8				Güteklasse 10.9				Güteklasse 12.9			
	Geschmiert[a]		Trocken[b]		Geschmiert[a]		Trocken[b]		Geschmiert[a]		Trocken[b]		Geschmiert[a]		Trocken[b]	
	Nm	**lb.-in.**	**Nm**	**lb.-in.**	**Nm**	**lb.-in.**	**Nm**	**lb.-in.**	**Nm**	**lb.-in.**	**Nm**	**lb.-in.**	**Nm**	**lb.-in.**	**Nm**	**lb.-in.**
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Nm	**lb.-ft.**	**Nm**	**lb.-ft.**	**Nm**	**lb.-ft.**	**Nm**	**lb.-ft.**
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Nm	**lb.-ft.**	**Nm**	**lb.-ft.**	**Nm**	**lb.-ft.**								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	**lb.-ft.**														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Die angegebenen Drehmomente gelten nur für den allgemeinen Gebrauch und basieren auf der Stärke der Schraube. Diese Werte NICHT verwenden, wenn ein anderes Drehmoment oder ein anderes Befestigungsverfahren für eine bestimmte Anwendung vorgegeben ist. Bei Edelstahlschrauben und -muttern sowie Muttern für Bügelschrauben siehe spezifische Anweisungen. Kontermuttern mit Kunststoffeinsatz und gebördelte Stahl-Kontermuttern mit dem in der Tabelle angegebenen trockenen Drehmoment festziehen, es sei denn, es gibt andere Anweisungen für die spezifische Anwendung.

Scherbolzen sind so ausgelegt, dass sie bei einer bestimmten Belastung abgeschert werden. Beim Austausch von Scherbolzen nur Bolzen gleicher Güte verwenden. Beim Austausch von Schrauben und Muttern darauf achten, dass entsprechende Teile gleicher oder höherer Güte verwendet werden. Schrauben und Muttern höherer Güteklasse mit dem gleichen Drehmoment anziehen wie die ursprünglich verwendeten Teile. Darauf achten, dass die Gewinde sauber sind und richtig angesetzt werden. Normale und verzinkte Schrauben und Muttern mit Ausnahme von Sicherungsmuttern, Radschrauben und Radmuttern nach Möglichkeit schmieren, außer wenn für die jeweilige Anwendung andere Anweisungen gegeben werden.

[a] "Geschmiert" bedeutet, dass die Befestigungsteile mit einem Schmiermittel wie z.B. Motoröl versehen werden, oder dass phosphatierte oder geölte Befestigungsteile bzw. Befestigungsteile der Größe M20 oder größer mit Zinkbeschichtung nach JDM F13C, F13F bzw. F13J verwendet werden.
[b] "Trocken" bedeutet, dass normale oder verzinkte Befestigungsteile ohne jede Schmierung bzw. Befestigungsteile der Größe M6 bis M18 mit Zinkbeschichtung nach JDM F13B, F13E bzw. F13H verwendet werden.

DX,TORQ2 -29-12JAN11-1/1

EG-Konformitätserklärung

Deere & Company
Moline, Illinois, USA

Die nachfolgend genannte Person erklärt, dass

Produkt: John Deere GreenStar™-System Feldhäcksler

erfüllt alle entsprechenden Vorschriften und grundlegenden Anforderungen der folgenden Richtlinien:

RICHTLINIE	NUMMER	ZERTIFIZIERUNGSVERFAHREN
Elektromagnetische Verträglichkeit	2004/108/EC	Anhang II der Richtlinie

Name und Anschrift der Person in der Europäischen Gemeinschaft mit der Berechtigung zum Zusammenstellen der technischen Konstruktionsdatei:

Brigitte Birk
Deere & Company European Office
John Deere Straße 70
68163 Mannheim, Deutschland
EUConformity@JohnDeere.com

Ausstellungsort: Kaiserslautern (Deutschland)

Ausstellungsdatum: 01. August 2009

Herstellerwerk: John Deere Intelligent Solutions Group

Name: Aaron Senneff

Titel: Engineering Manager, John Deere Intelligent Solutions Group

DXCE01 —UN—28APR09

CE

OUCC020,00025C9 -29-13JUN12-1/1

Sicherheitshinweis zum nachträglichen Einbau von elektrischen und elektronischen Geräten und/oder Komponenten

Die Maschine ist mit elektronischen Komponenten ausgestattet, deren Funktion durch elektromagnetische Aussendungen anderer Geräte beeinflußt werden kann. Diese Störeinflüsse können gefährlich sein. Deshalb folgende Sicherheitshinweise beachten:

Bei einer nachträglichen Installation von elektrischen und elektronischen Geräten in die Maschine, mit Anschluß an das Bordnetz, muß der Benutzer eigenverantwortlich prüfen, ob die Installation Störungen der Fahrzeugelektronik oder anderer Komponenten verursacht. Dies gilt insbesondere für:

- Personalcomputer
- GPS-Empfänger

Insbesondere müssen nachträglich eingebaute elektrische/elektronische Komponenten der entsprechenden Ausgabe der EMV-Richlinie 2004/108/EG entsprechen und ein CE-Zeichen tragen.

Für die Verkabelung und Installation sowie die maximal zulässige Stromaufnahme sind zusätzlich die Einbauanleitungen des Maschinenherstellers zu beachten.

OUCC002,0002C30 -29-02SEP09-1/1

Identifizierung des Datumscodes

Das Herstellungsjahr (A) wird durch ein Loch angegeben, das in das Jahr auf dem Produktaufkleber eingestanzt ist. Der Herstellungsmonat (B) wird durch ein Loch angegeben, das in den Monat auf dem Produktaufkleber eingestanzt ist.

Beispiel		
A	B	Fertigungsdatum
2013	1	Januar 2013
2014	4	April 2014

PC18038 —UN—29JAN14

Date of Manufacture
2013 2014 2015 2016
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12
A
B
HarvestLab (NIR Constituents Sensor)
PART NUMBER: PFA10303
DEERE & COMPANY MOLINE, ILLINOIS MADE IN GERMANY

Beispiel eines Produktaufklebers

A—Herstellungsjahr **B—Herstellungsmonat**

BA31779,000070F -29-12NOV13-1/1

Zollunion–EAC

Informationen zu Produkten, die die Konformitätskennzeichnung der Zollunion-Mitgliedstaaten aufweisen

Hersteller: DEERE & COMPANY
Moline, Illinois, USA

Modell: HarvestLab™-Sensor (NIR-Bestandteilesensor)

In Deutschland hergestellt

Name und Adresse der autorisierten Vertretung in der Zollunion Russland, Weißrussland und Kasachstan:
Gesellschaft mit beschränkter Haftung
"John Deere Rus"

Adresse:
142050, Russland, Region Moskau, Distrikt Domodedovo, Domodedovo, Mikrodistrikt Beliye Stolbi, vladenye "Lager 104," Gebäude 2.

Wenn technische Unterstützung benötigt wird, mit dem Händler in Verbindung treten.

PC17575 —UN—16AUG13

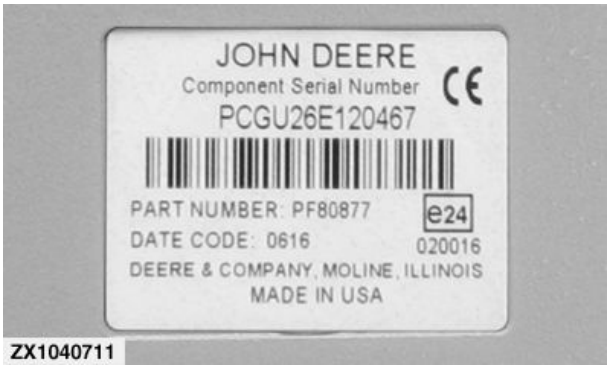
BA31779,0000710 -29-13NOV13-1/1

Seriennummern

Identifikationsaufkleber

Das GreenStar™-System für Feldhäcksler hat Identifikationsaufkleber. Die Buchstaben und Ziffern auf diesen Aufklebern kennzeichnen eine Komponente bzw. Baugruppe. Bei der Bestellung von Teilen oder der Bestimmung eines Systems bzw. einer Komponente im Rahmen eines John Deere-Kundendienstprogrammes werden alle Ziffern und Buchstaben benötigt. Außerdem sind diese Angaben zur Fahndung erforderlich, falls der Feldhäcksler gestohlen werden sollte.

Deshalb die Buchstaben und Ziffern in den Kästchen der folgenden Abbildungen genau notieren.

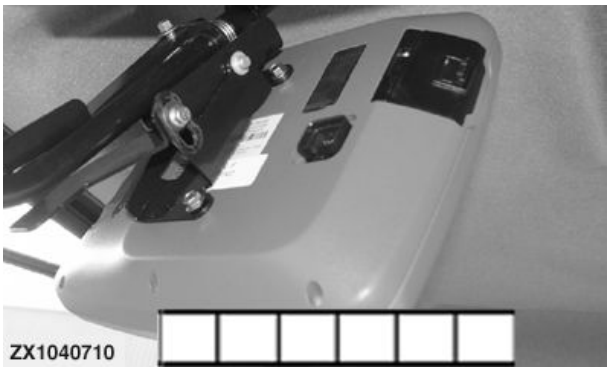


ZX1040711 —UN—17AUG07

OUCC020,00025CA -29-28MAR12-1/1

Seriennummer des Displays 2600-2630

Der Aufkleber befindet sich auf der Rückseite des Displays.



ZX1040710 —UN—15JUN07

OUCC020,00025CB -29-28MAR12-1/1

Seriennummer des Vorpresswalzen-Potentiometers

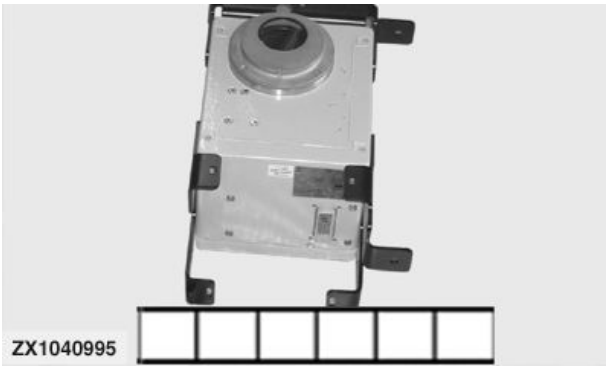
Der Aufkleber befindet sich an der Oberseite des Vorpresswalzen-Potentiometers.

ZX1049626 —UN—30MAR12

OUCC020,00025CC -29-28MAR12-1/1

Seriennummer des HarvestLab™-Sensors

Der Aufkleber befindet sich an der Rückseite des HarvestLab™-Sensors.



ZX1040995 —UN—17AUG07

OUCC020,00025CD -29-28MAR12-1/1

Seriennummer der Anschlußbox

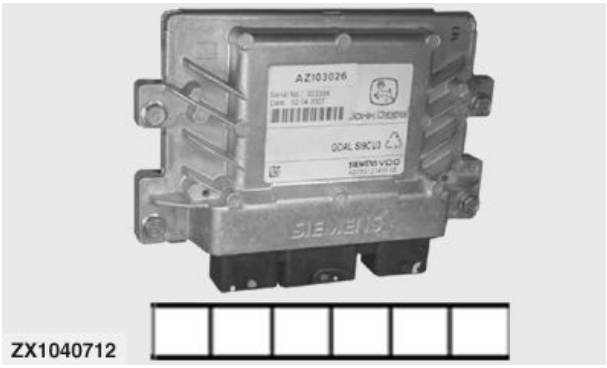
Der Aufkleber befindet sich seitlich an der Anschlußbox.

ZX1039993 —UN—01NOV06

OUCC002,00024DA -29-09DEC06-1/1

Seriennummer der Steuereinheit

Der Aufkleber befindet sich auf dem Aluminiumgehäuse der Steuereinheit.

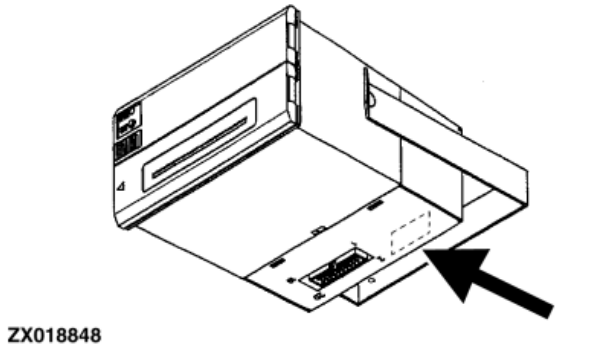


ZX1040712 —UN—15JUN07

OUCC002,000268F -29-10MAY07-1/1

Seriennummer des Druckers (Wahlausrüstung)

Der Aufkleber befindet sich auf der Rückseite des Druckergehäuses.



ZX018848 —UN—03JAN00

OUZXMAG,0001B88 -29-15OCT03-1/1

Stichwortverzeichnis

Seite

A

Alle 50 Betriebsstunden
  Prüfung der Vorpresswalzen-Anschlagbleche 25-5
AutoLOC 15-9

D

Diagnosecode-Liste 20-3, 20-5
Diagnosecodes 20-1
Display 10-1
Drehmomente für Befestigungsteile
  Metrisch 30-1
Drehmomente für metrische Schrauben 30-1
Drehmomente für Schrauben
  Metrisch 30-1
Drehmomenttabellen
  Metrisch 30-1
Drehzahlsensor 10-2, 25-5
Drucker 10-3, 15-4

E

Einstellungen
  Aufnahme 15-23
  Erntevorsatz 15-23
  Fester Feuchtewert 15-25
  Gemessener Feuchtewert 15-27
  HarvestLab-Einstellungen 15-35
  Massefluss-Kalibrierung 15-21
  Masseflusssensor 15-19
  Zusatzstoffdosierung 15-34

F

Fehlersuche
  Diagnosecodes 20-1
  HarvestLab™-Sensor 20-8
  Steuereinheit 20-7
  Vorpresswalzen-Potentiometer 20-9

G

Glasadapter des HarvestLab-Sensors 25-4
GreenStar – Feldhäcksler
  Ausdrucken von Totalen 15-14
  AutoLOC-Bildschirm 15-9
  Drucker 15-4
  Einstellungen 15-18
  Hauptbildschirm 15-16
  Kartierung 15-12
  Zusatzstoffdosierung 15-6
GreenStar Feldhäcksler
  Diagnoseauslesedaten 15-39
  HarvestLab-Einstellungen 15-35
  Manuelle Fruchtartkalibrierung 15-27
  Zusatzstoffdosierung 15-34

Seite

H

HarvestLab-Sensor 25-1
HarvestLab™-Sensor 10-2

I

Identifikationsaufkleber 35-1

J

Jährlich
  Kalibrierung des HarvestLab-Sensors 25-5

K

Kartierung 15-12

L

Lage der Komponenten
  Display 10-1
  Drehzahlsensor 10-2
  Drucker 10-3
  HarvestLab™-Sensor 10-2
  Steuereinheit 10-3
  Vorpresswalzen-Potentiometer 10-1

M

Manuelle Fruchtartkalibrierung 15-27

N

Nach den ersten 50 Betriebsstunden
  Prüfung der Befestigungsteile 25-5

S

Sensoren 10-1, 10-2
  Drehzahlsensor 25-5
  Glasadapter des HarvestLab-Sensors 25-4
  HarvestLab-Sensor 25-1
Seriennummern
  Anschlußbox 35-3
  Display 35-1
  Drucker 35-3
  HarvestLab-Sensor 35-2
  Identifikationsaufkleber 35-1
  Steuereinheit 35-3
  Vorpresswalzen-Potentiometer 35-2
Sicherheit, Stufen und Handläufe
  Stufen und Handläufe richtig verwenden 05-2
Steuereinheit 10-3

Fortsetzung nächste Seite

Seite

V

Vorpresswalzen-Potentiometer..... 10-1

W

Wartung
Alle 50 Betriebsstunden..... 25-5
Druckerfarbband..... 25-7
Glasadapter des HarvestLab-Sensors..... 25-4
HarvestLab-Sensor..... 25-1
Jährlich..... 25-5
Kalibrierung des HarvestLab-Sensors..... 25-5
Nach den ersten 50 Betriebsstunden..... 25-5
Papierrolle für Drucker..... 25-6
Prüfung der Befestigungsteile..... 25-5
Prüfung der Vorpresswalzen-Anschlagbleche..... 25-5
Vorpresswalzensensor..... 25-5
Wenn erforderlich..... 25-5, 25-7
Wenn erforderlich
Druckerfarbband..... 25-7
Papierrolle für Drucker..... 25-6

Z

Zusatzstoffdosierung..... 15-6

Mit dem John Deere Kundendienst schaffen Sie Ihre Arbeit

John Deere Ersatzteile

Wir beschaffen Ihnen in kürzester Zeit John Deere Originalersatzteile und helfen so, lange Ausfallzeiten zu vermeiden.

Da wir ein umfangreiches, gut sortiertes Lager halten, sind wir Ihrem Bedarf immer einen Schritt voraus.

TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -29-04JUN90-1/1

Die richtigen Werkzeuge

Präzisionswerkzeuge und Prüfgeräte lassen unseren Kundendienst Störungen schnell erkennen und beseitigen. Sie sparen dabei Zeit und Geld.

TS101 —UN—23AUG88

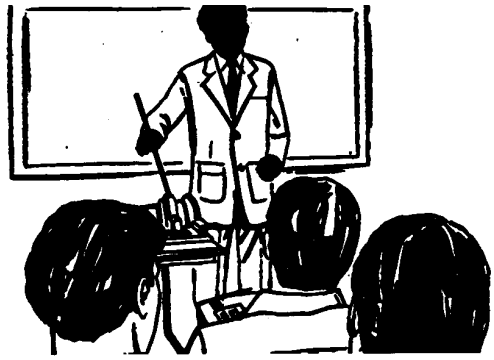
DX,IBC,B -29-27OCT09-1/1

Gut ausgebildete Kundendienstleute

Für den John Deere Kundendienst heißt es niemals: "Schule aus".

In regelmäßigen Kursen lernen unsere Mechaniker Ihre Maschinen und Geräte in- und auswendig kennen. Neue Wartungsmethoden runden das Programm ab.

Das bringt Erfahrung, auf die Sie bauen können.



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -29-04JUN90-1/1

Schnell zur Stelle

Wir möchten Ihnen schnell und wirksam helfen, vor allem dann und dort, wo Sie Hilfe am nötigsten brauchen. Wir reparieren bei Ihnen oder in unserer Werkstatt ganz nach den Umständen. Kommen Sie zu uns und vertrauen Sie uns.

JOHN DEERE HAT DEN ÜBERLEGENEN KUNDENDIENST: WIR SIND DA, WENN SIE UNS BRAUCHEN

TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -29-04JUN90-1/1